

6.08.68  
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ  
Запрещено

Код	Наименование	Код		Век	Примечание	Условное обозначение	Материал	Плотность	Температура	Длина	Ширина	Толщина	Вес
		Свойства	Код										
26	С80	7,62 мм модернизированный автомат Калашникова АКМ			3767								
*	С8	7,62 мм модернизированный автомат Калашникова АКМ	С80	1	1	3035	*26,27						
26	Сх	Схема ударно-спускового механизма											
		Узлы:											
25	С81	Коробка ствольная со стволом	С8	1	1	1615							
12	С82	Планка прицельная в сборе	С81	1	1	23,5							
12	С83	Рама затворная с затвором в сборе	С8	1	1	515							
12	С84	Возвратная пружина с направляющим стержнем	С8	1	1	80							
22	С85	Приклад в сборе	С8	1	1	395							
13	С86	Цевье в сборе	С8	1	1	100							
12	С88	Рукоятка в сборе	С8	1	1	77							
22	С88В	Рукоятка	С8	1	1	не более 72	Волокнистый ТУГАУ 4021 лит. А			0,085			
12	С80-1	Замедлитель	С8	1	1	29,5							
26	С81-1	Коробка ствольная	С81	1	1	592							
		<b>3-24344</b>			671								
		7,62 мм модернизированный автомат Калашникова АКМ			Сп								
		Захарова В.А.			1976								
		Бабак В.А.			1976								
		Бабак В.А.			1976								
		Узлова В.А.			1976								
		Котиков В.А.			1976								
		Файзулин В.А.			1976								
		Б			10								
		Ж-А0358-68			22.10.66								
		С.тех.потолас			С.тех.потолас								
		М.б.бюро Горьков			М.б.бюро Горьков								



Код	Обозначение	Наименование	Кол-во			Примечание
			шт.	кг	шт.	
22	СБ1-2	Основание накладки ствольной	СБ1-12	1	1	108
22	СБ1-3	Перебодчик с сектором	СБ1-1	1	1	31,5
12	СБ1-4	Перебодчик с шайбой	СБ1-3	1	1	16
12	СБ1-5	Вкладыш в сборе	СБ1-1	1	1	169
12	СБ1-6	Чехол накладки ствольной	СБ1-8	1	1	12
12	СБ1-8	Колодка прицельная с чехол накладки	СБ1	1	1	117
12	СБ1-9	Колодка мушки с основанием мушки	СБ1	1	1	55
12	СБ1-11	Кольца цевья в сборе	СБ1	1	1	27,8
13	СБ1-12	Накладка ствольная в сборе	СБ1	1	1	148
13	СБ3-1	Рамка затворная в сборе	СБ3	1	1	430
13	СБ3-2	Затвор в сборе	СБ3	1	1	80,5
12	СБ4-1	Направляющая возвратной пружины в сборе	СБ4	1	1	40
12	СБ5-1	Амортизатор в сборе	СБ5	1	1	12
Детали:						
23	О-1	Крышка ствольной коробки	СБ	1	1	88
22	О-2	Курак	СБ	1	1	41
23	О-3	Пружина боевая	СБ	1	1	7

Условное обозначение	Индекс	Заготовка		Тех. на раск. за	Ед. изм.
		Размер	Количество		
Лента 35-С-НО-0,7×90 ГОСТ 2284-43	544	2	0,138	кг	
Сталь 30ХРА НО 5314-67 ГОСТ 2591-57	306	6	0,163	кг	
Проволока I-0,9 ГОСТ 9389-60	2200	1	0,011	кг	

Констр.	Захарова	Дата	1976
Норм.	Узлова	Дата	1976
6П1			
2			



Имя	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата

И. техн. разработчик: [подпись]  
Нач. бюро: [подпись]

**3-24344**



Код	Обозначение	Наименование	Код			Примечание	Условное обозначение	Длина	Сечение		Средняя масса	Единица измерения	
			Обозначение	Код	Вид				Условное обозначение	Длина			
22	0-4	Основание замедлителя	С80-1	1	1	25	Сталь 30ХРАНО 5314-87	ГОСТ 2591-57	20	169	4	0,1425	кг
12	0-5	Автоспуск	С8	1	1	8	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	ГОСТ 2590-57	20	294	8	0,092	кг
12	0-6	Пружина автоспуска	С8	1	1	2,34	Проволока Т-12 ГОСТ 9389-60		25/ГОСТ 2591-57	325	1	0,00293	кг
22	0-7	Защелка	С80-1	1	1	3,9	Сталь 25Х2Н4ВА ГОСТ 4543-81		25/ГОСТ 2591-57	161	12	0,034	кг
22	0-8	Крючок спусковой	С8	1	1	26	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	ГОСТ 2590-57	25	200	4	0,198	кг
22	0-9	Щептало	С8	1	1	10	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	ГОСТ 2590-57	17	278	8	0,063	кг
12	0-11	Защелка магазина	С8	1	1	7	Сталь 40-П-Н ГОСТ 914-56 Лист Б 1,6 ГОСТ 3680-57			85×32	2	0,0197	кг
11	0-16	Гайка	С8	1	1	10,9	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Спец. профиля		19	1	0,0318	кг
11	0-17	Ось	С80-1	1	1	0,5	Сталь 25Х2Н4ВА ГОСТ 4543-81	4/ГОСТ 7417-57		9	1	0,0012	кг
12	0-18	Пружина замедлителя	С8	1	1	0,5	Проволока Т-0,8 ГОСТ 9389-60			148	1	0,0006	кг
13	0-31	Компенсатор	С81	1	1	20	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	ГОСТ 7417-59	20	35,2	1	0,095	кг
23	1-1	Кожух	С81-1	1	1	215	Сталь 40-П-Н ГОСТ 914-56 Лист Б 1,6 ГОСТ 3680-57			270×116,5	1	0,317	кг
25	1-2	Вкладыш	С81-5	1	1	157,2	Сталь 40Х ГОСТ 4543-81	50 ГОСТ 2590-57		126	2	0,980	кг
22	1-3	Колодка приклада	С81-1	1	1	73,7	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	28 ГОСТ 2590-57		280	2	0,348	кг
12	1-4	Угольник левый	С81-1	1	1	16	Сталь 60-П-Н ГОСТ 914-56 Лист Б 1,6 ГОСТ 3680-57			105×54	2	0,044	кг
12	1-5	Угольник правый	С81-1	1	1	14,5	Сталь 40-П-Н ГОСТ 914-56 Лист Б 1,6 ГОСТ 3680-57			81×69	2	0,026	кг
12	1-6	Скоба спусковая	С81-1	1	1	28,8	Сталь 40-П-Н ГОСТ 914-56 Лист Б 1,6 ГОСТ 3680-57			172×51,8	2	0,073	кг
12	1-7	Основание спусковой скобы	С81-1	1	1	8,8	Сталь 40-П-Н ГОСТ 914-56 Лист Б 2,5 ГОСТ 3680-57			84×23	2	0,0206	кг
11	1-8	Перемиčka ствольной коробки	С81-1	1	1	5	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	7×18 ГОСТ 8734-54		31	1	0,0019	кг
12	1-9	Сухарь	С81-5	1	1	8,6	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	7×25 ГОСТ 103-57		40	1	0,055	кг
22	1-10	Ствол	С81	1	1	539	Сталь 50 РАНО 5314-87	22 ГОСТ 1022-41		492	1	1,500	кг
11	1-11	Заклепка перемиčky	С81-1	1	1	3,9	Проволока 3,9-25 ГОСТ 5663-57			44	1	0,0044	кг

Допускается изготовление  
ст. 45 ГОСТ 8733-58

Допускается изготовление  
ст. 45 ГОСТ 8733-58

Констр.	Захарова	Захар	19768
Горм.	Узлова	Узлов	19768

571

Page 3



1. С. техн. Потолова Ким зарис.  
нач. бюро родства - 1926

3-24344



		Наименование			2	
11	1-14	Заклепка колодки приклада	СБ1-1	2	2	5,3
11	1-15	Штифт ствола	СБ1	1	1	9
11	1-16	Заклепка сухаря	СБ1-5	1	1	2
11	1-17	Заклепка скобы	СБ1-1	8	8	1,2
11	1-19	Заклепка скобы спусковой задняя	СБ1-1	1	1	1,1
25	1-21	Колодка прицельная	СБ1-8	1	1	103
11	1-23	Трубка направляющая	СБ1-2	1	1	73
13	1-26	Переводчик	СБ1-4	1	1	14,5
22	1-27	Кольцо цевья	СБ1-11	1	1	23
11	1-28	Чекя кольца цевья	СБ1-11	1	1	2,7
22	1-29	Камара газовая	СБ1	1	1	68,2
22	1-30	Колодка мушки	СБ1-9	1	1	51,04
11	1-34	Штифт колодки прицела	СБ1	1	1	2,4
11	1-35	Шайба	СБ1-4	1	1	2,9
11	1-36	Стержень чеки	СБ1-6	1	1	9,5
11	1-37	Фиксатор муфты	СБ1	1	1	1
12	1-38	Пружина фиксатора муфты	СБ1	1	1	0,15
11	1-47	Заклепка вкладыша	СБ1-1	2	2	1,4

Словное обозначение	Коэф.	Размер	Коэф.	Норма расхода	Ед. изм.
Проволока 4,4-15 ГОСТ 5663-51		47	1	0,0056	кг
Сталь 50 ГОСТ 1051-59 ГОСТ 7417-57	8	26,2	1	0,0095	кг
Сталь 15 ГОСТ 1051-59 ГОСТ 7417-57	9,2	16	1	0,00849	кг
Проволока 3,9-25 ГОСТ 5663-51		13	1	0,0013	кг
Проволока 3,9-25 ГОСТ 5663-51		11,5	1	0,0011	кг
Сталь 50 ГОСТ 1050-60 ГОСТ 2590-57	40	138	2	0,700	кг
Труба 20пх1-45 ГОСТ 9567-60-А		184	1	0,089	кг
Сталь 50-II-H ГОСТ 914-56 лист Б1 ГОСТ 3680-57		120х50	2	0,024	кг
Сталь 50 ГОСТ 1050-60 ГОСТ 2590-57	25	197	4	0,195	кг
Сталь 45 ГОСТ 1051-59 ГОСТ 7417-57	5,5	31	1	0,006	кг
Сталь 50РНОС314-67 ГОСТ 2590-57	28	273	4	0,345	кг
Сталь 50РНОС314-67 ГОСТ 2590-57	25	260	4	0,261	кг
Сталь 50 ГОСТ 1051-59 ГОСТ 7417-57	4,5	22,5	1	0,0032	кг
Сталь 40-II-H ГОСТ 914-56 лист Б2,5 ГОСТ 3680-57		50х99,5		0,00555	кг
Сталь 40 ГОСТ 1051-59 ГОСТ 7417-59	7,3	30,5	1	0,011	кг
Сталь 50 ГОСТ 1051-59 ГОСТ 7417-59	10,5	17,5	1	0,0122	кг
Проволока I-0,5 ГОСТ 9389-60		90	1	0,00015	кг
Проволока 3,9-25 ГОСТ 5663-51		14	1	0,0014	кг

ПОИСК Захарова Вадим 197681  
Удлова Валерий 19768

БП1

СП



И. техн. Потанин  
нач. бюро разработки

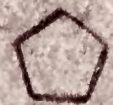
3-24344



Код	Обозначение	Наименование	Курсовая			Примечание	Материал					
			Обозначение	Кол-во	Всего		Условное обозначение	Марка	Размер	Кол-во	Норма расхода	Единица измерения
22	2-1	Планка прицельная	С82	1	1	14,7	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	95x5,5 ГОСТ 103-57	14,5	1	0,061	кг
24	3-1	Рама затворная	С83-1	1	1	340	Сталь 30 ХРА НО 5314-67	40 ГОСТ 2590-57	278	2	1,410	кг
22	3-2	Шток	С83-1	1	1	84	Сталь 50 РН НО 5314-67	16 ГОСТ 2590-57	171	1	0,288	кг
24	3-4	Затвор	С83-2	1	1	69	Сталь 30 ХРА НО 5314-67	25 ГОСТ 2591-57	266	4	0,333	кг
22	4-1	направляющая возвратной пружины	С84-1	1	1	27,6	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	25 ГОСТ 2590-57	249	4	0,123	кг
11	4-2	Стержень направляющий	С84-1	1	1	10,4	Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50		332	1	0,0133	кг
12	4-3	Пружина возвратная	С84	1	1	25	Проволока Т-1,2 ГОСТ 9389-60		3350	1	0,032	кг
11	4-4	Муфта	С84	1	1	2,6	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	11,5 ГОСТ 1417-57	7	1	0,008	кг
11	4-5	Стержень	С84	1	1	10	Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50		335	1	0,0136	кг
24	5-1	Приклад	С85	1	1	275	Плиты березовые фанерные для руко- ных прикладов, стальных накладок и цевья МРТУ N 13-06-7-65	282,5x169	2	0,00098	м³	
11	5-4	Шуруп антабки	С85	2	2	1,8	Сталь 35 ГОСТ 1051-59	0,35 ГОСТ 5863-57	28	1	0,00215	кг
11	5-6	Пластина верхняя	С85-1	1	1	5	Лента 40-С-НО-45 ГОСТ 2284-43		39,4	3	0,007	кг
11	5-12	Пластина нижняя	С85-1	1	1	2,8	Лента 40-С-НО-0,5 ГОСТ 2284-43		36	3	0,0019	кг
22	6-1	Цевье	С86	1	1	94	Плиты березовые фанерные для руко- ных прикладов, стальных накладок и цевья МРТУ N 13-06-7-65	105,5x173 23x17,6	2 1	0,000173 0,000147	м³ м³	
22	8-1	Рукоятка	С88	1	1	68,5	Плиты березовые фанерные для руко- ных прикладов, стальных накладок и цевья МРТУ N 13-06-7-65	толщ. 30	1	0,000253	м³	

Рис. 22  
Исполн. М. М. М.  
Провер. М. М. М.  
Нач. М. М. М.

Исполн.	Захарова	Захар	19.1.68
Провер.	Узлова	Узлов	19.1.68
677		5	



Исполн.	М. М. М.	Провер.	М. М. М.
Нач.	М. М. М.	Исполн.	М. М. М.

3-24344



Код	Спецификация	Наименование	Свойства			Примечание	Материал				
			Обозначение	Единица измерения	Количество		Условное обозначение	Шифр	Размеры	Масса	Норма расхода
12	8-2	Наконечник рукоятки	С88	1	1	6	Сталь 20-II-B ГОСТ 914-56 71x600x2000 лист Б0,7 ГОСТ 3680-57	ГОСТ 3680-57	12x154	2	0,0198 кг
11	8-4	Шайба	С888	1	1	0,4	Сталь 40-II-H ГОСТ 914-56 1x600x2000 лист Б1 ГОСТ 3680-57	ГОСТ 3680-57	Отходы дет. 1-1430.671		
Заимствованные узлы и детали											
12	С85-2А 56-А-212	Крышка затылочного сбора	С85	1	1	11,8					
12	0-10 56-А-212	Пружина шептала	С8	1	1	0,3	Проволока I-0,6 ГОСТ 9389-60		222	1	0,000485 кг
12	0-12 56-А-212	Пружина защелки	С8	1	1	1,7	Проволока I-1,4 ГОСТ 9389-60		200	1	0,00245 кг
11	0-13 56-А-212	Ось защелки магазина	С8	1	1	2,6	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	5,5 ГОСТ 7417-57	18,5	1	0,0038 кг
11	0-19 56-А-212	Винт соединительный	С8	1	1	21	Сталь круглая 55(4) ГОСТ 7417-57 50 ГОСТ 1051-59	5,5 ГОСТ 7417-57	122	1	0,0245 кг
12	0-23 56-А-212	Пружина планки прицельной	С81	1	1	4,2	Лента У8А-С-1,45 ГОСТ 2283-57	1,45x60 ГОСТ 2284-43	42	3	0,0096 кг
11	0-25 56-А-212	Ось спускового механизма	С8	3	3	6,1	Сталь 30ХРА НО 5314-67	8 ГОСТ 7417-57	42	1	0,018 кг
11	1-12 56-А-212	Шайба оси щитка	С81-3	1	1	1,2	Сталь круглая 12(4) ГОСТ 7417-57 30 ГОСТ 1051-59	13,5 ГОСТ 7417-57	3	1	0,0062 кг
12	1-13 56-А-212	Сектор	С81-3	1	1	12,7	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	14 ГОСТ 2590-57	273	4	0,345 кг

Исполнитель: [blank]  
Проверил: [blank]  
Утвердил: [blank]  
Дата: [blank]

Контр.	Захарова В.А.	19.7.68
Рис.	Углова В.И.	19.7.68
Шифр	671	



И.м. техн.	Вотомов В.А.	19.7.68
И.м. бюро	Горбачев В.А.	19.7.68
И.м. [blank]	[blank]	[blank]

3-24344



Код	Составляющие	Наименование	Материал			Примечание	Материал					
			Положение	Совм.	Всего		Материал	Объем	Материал	Объем	Материал	
12	1-22 56-A-212	Перо чеки	С81-6	1	1	2,5	Лента 50-С-НО-2 ГОСТ 2284-43	2x40 43,5	3	0,0092	кг	
11	1-24 56-A-212	Кольцо накладки переднее	С81-2	1	1	10	Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	1x70 66	1	0,0366	кг	
11	1-25 56-A-212	Кольцо накладки заднее	С81-2	1	1	9,6	Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	1x70 66	1	0,0366	кг	
12	1-31 56-A-212	Основание мушки	С81-9	1	1	6	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	10,5 ГОСТ 7417-57	17,5	1	0,0122	кг
12	1-32 56-A-212	Мушка	С8	1	1	2	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	6 ГОСТ 7417-57	24	1	0,0059	кг
11	1-33 56-A-212	Штифт камеры	С81	4	4	0,7	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	3,5 ГОСТ 7417-57	14	1	0,001064	кг
11	1-39 56-A-212	Защел трубки направляющей	С81-2	1	1	15,4	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	30 ГОСТ 2590-57	19,8	1	0,111	кг
12	1-408 56-A-212	Накладка стальная	С81-12	1	1	32	Шпон березовый сорт 1	ГОСТ 99-57				
11	1-41 56-A-212	Фиксатор накладки	С81-12	1	1	10	Лента 30-С-НО-1 ГОСТ 2284-43	56	1	0,0141	кг	
12	2-2 56-A-212	Хомутик планки прицельной	С82	1	1	4	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	9,5 ГОСТ 7417-57	29,8	1	0,0187	кг
12	2-3 56-A-212	Защелка хомутика	С82	1	1	3,6	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	7,2 ГОСТ 7417-57	6,2	1	0,0095	кг
12	2-4 56-A-212	Пружина защелки хомутика	С82	1	1	0,15	Проволока Т-056 ГОСТ 9389-60	160	1	0,0002	кг	
11	3-3 56-A-212	Штифт штока	С83-1	1	1	1	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	3,5 ГОСТ 7417-57	20,5	1	0,00157	кг
12	3-58 56-A-212	Ударник	С83-2	1	1	4,8	Сталь 25x2448А ГОСТ 4543-61	5/ГОСТ 7417-57 89	1	0,0139	кг	
22	3-6 56-A-212	Выбрасыватель	С83-2	1	1	3,8	Сталь 25x2448А ГОСТ 4543-61	12/ГОСТ 7417-57 47	2	0,0228	кг	
12	3-7 56-A-212	Пружина выбрасывателя	С83-2	1	1	0,3	Проволока Т-0,5 ГОСТ 9389-60	500	1	0,0005	кг	

Итого: 22 шт. 1197-66

Констр. Захарова В.А., 19.7.68.  
Штук. Углова В.А., 19.7.68.  
6П1



Лит. тех. Угловой В.А., 19.7.68.  
Лит. тех. Угловой В.А., 19.7.68.

3-24344

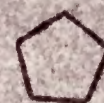


Индекс	Спецификация	Наименование	Коды			Примечание	Материал					
			Обозначение	кол.	Базис		Условное обозначение	материал	Размеры	кол.	Норма расхода	Ед. изм.
11	3-9 56-A-212	Штифт ударника	СДЗ-2	1	1	0,8	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	ГОСТ 7417-57	23,5	1	0,0013	кг
11	3-10 56-A-212	Ось выбрасывателя	СДЗ-2	1	1	1	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	ГОСТ 7417-57	18	1	0,00182	кг
12	5-2А 56-A-212	Затыльник	СД5	1	1	18	Лента 50-С-НО-0,7 ГОСТ 2284-43		108,5	1	0,0303	кг
11	5-3 56-A-212	Шуруп затыльника	СД, СД5	2	4	3,6	Проволока 4,5-35 ГОСТ 5863-51		34	1	0,00428	кг
12	5-5 56-A-212	Пружина пенала	СД5	1	1	4,6	Проволока I-1 ГОСТ 9389-60		925	1	0,00555	кг
11	5-7 56-A-212	Кольцо антабки	СД5-1	1	1	5	Сталь 40 ГОСТ 1051-59	ГОСТ 7417-57	94,5	1	0,00542	кг
11	5-8А 56-A-212	Канцелярский зажим	СД5-2А 56-A-212	1	1	4,5	Лента 35-НО-0,7 ГОСТ 2284-43		51	1	0,0074	кг
11	5-9А 56-A-212	Петля крышки	СД5-2А 56-A-212	1	1	5,5	Лента 30-НО-0,7 ГОСТ 2284-43		54	2	0,009	кг
11	5-10 56-A-212	Пружина крышки	СД5-2А 56-A-212	1	1	0,6	Проволока I-0,7 ГОСТ 9389-60		333	1	0,001	кг
11	5-11А 56-A-212	Ось крышки	СД5-2А 56-A-212	1	1	1,2	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	ГОСТ 7417-57	23,5	1	0,0013	кг
11	5-16 56-A-212	Шпилька	СД5, СД6	4	5	3,2	Сталь 35 ГОСТ 1051-59	ГОСТ 7417-57	50	1	0,004	кг
11	5-3 56-A-212	Прокладка цевья	СД6	1	1	4	Сталь 30 ГОСТ 1050-60	ГОСТ 2284-43	5	1	0,0065	кг
12	8-3 56-A-212	Втулка винта соединительного	СД8	1	1	2,5	Сталь круглая 16/4 ГОСТ 7417-57 50 ГОСТ 1051-59		7	1	0,0145	кг
13	6-Ю4 СД	Шатун	СД0	1	1	60	Сталь 55 ГОСТ 1051-59					
13	6-Ю4 СД	Принадлежность в сборе	СД0	1	1	91 и более						
24	6-Х4 СД	Штык-нож автомат	СД0	1	1	320						
12	6-М10 СД	Магазин	СД0	1	1	230						

№ 177	Захарова	Захар	19.7.68
№ 178	Узлова	Узлов	19.7.68

571

1917



Гл. техн.	Потомков	Лавр. 2086
Ноч. Брод	Гордеев	Лавр. 2087

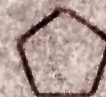
3-24344



[illegible]

					Компир	Захарова	Зинаида	19.7.62
					Игорь	Углова	Ульяна	19.7.68
						671		
Имя	Фамилия	№	Класс	Пол	Дата			

CH



Л.техн. Паталаго  
нач. бюро Гордымов

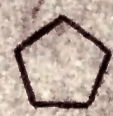
3-24344



Формат	Обозначение	Наименование	Коды				Примечание	Техническая характеристика				
			Код документа	Код материала	Код детали	Код сборки		Условное обозначение	Алфавит	Размер	Кол-во	Норма расхода
		Технические документы:										
11	ВД	Ведомость ссылаемых документов										
11	ВКл	Ведомость клеев-мения.										
11	ВЗМ	Ведомость замены материалов										
11	ВЗ	Ведомость чертежей заимствованных деталей, узлов, групп.										
12	ВЗИП	Ведомость запасных частей инструмента и принадлежностей.										

Итого: 5 листов

Итого: 5 листов	Контр. <u>Захарова В.А.</u> 19.7.66	СП
	Итого: <u>Узлова В.А.</u> 19.7.68	
571		10 В.С. листов 10



Итого: 5 листов	Контр. <u>Захарова В.А.</u> 19.7.66	СП
	Итого: <u>Узлова В.А.</u> 19.7.68	
571		10 В.С. листов 10


3-24344



C. J. Secor  
W. J. Secor  
15. Or. 86,

Уч. № 0135	Получено в дар	Всего числ. № 241х-66, 111	Уч. № 0135	Всего числ. № 241х-66, 111	Уч. № 0135	Всего числ. № 241х-66, 111
------------	----------------	----------------------------	------------	----------------------------	------------	----------------------------



					3-24344		671	
					Ведомость запасных частей инструмента и принадлежностей		Срещи 23.10.68	
							Ж-АС358-68	
							ВЗИП	
							литера	
							лист 1 из 65	
							Б	
								







1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
0-10 56-A-212	Пружина шептала			2	спец. тара	50	Место 1 <sup>xx</sup>	0,120		xxxxx) При комплектации авто- мата изделием с 01 56-A-212
0-12 56-A-212	Пружина защелки			3	спец. тара	45	Место 1 <sup>xx</sup>	0,120		
0-13 56-A-212	Ось защелки магазина			3	спец. тара	50	Место 1 <sup>xx</sup>	0,130		
0-19 56-A-212	Винт соединительный			2	спец. тара	30	Место 1 <sup>xx</sup>	0,080		
0-23 56-A-212	Пружина планки прицельной			2	спец. тара	40	Место 1 <sup>xx</sup>	0,100		
0-25 56-A-212	Ось спускового механизма			3	спец. тара	90	Место 1 <sup>xx</sup>	0,210		
1-31 56-A-212	Основание мушки					25	Место 1 <sup>xx</sup>	0,050		
1-32 56-A-212	Мушка			5	спец. тара	60	Место 1 <sup>xx</sup>	0,170		
1-40B 56-A-212	Накладка ствольная			3	спец. тара	60	Место 3 <sup>xx</sup>	0,150		
1-41 56-A-212	Фиксатор накладки			3	спец. тара	75	Место 3 <sup>xx</sup>	0,180		
2-2 56-A-212	Хомут планки прицельной					8	Место 1 <sup>xx</sup>	0,016		
2-3 56-A-212	Защелка хомутка					60	Место 1 <sup>xx</sup>	0,120		
2-4 56-A-212	Пружина защелки хомутка					60	Место 1 <sup>xx</sup>	0,120		
3-3 56-A-212	Штифт штока					10	Место 1 <sup>xx</sup>	0,020		
3-5B 56-A-212	Ударник			5	спец. тара	25	Место 1 <sup>xx</sup>	0,100		
3-6 56-A-212	Выбрасыватель			5	спец. тара	30	Место 1 <sup>xx</sup>	0,110		
3-7 56-A-212	Пружина выбрасывателя			5	спец. тара	50	Место 1 <sup>xx</sup>	0,150		
3-9 56-A-212	Штифт ударника			5	спец. тара	50	Место 1 <sup>xx</sup>	0,150		
3-10 56-A-212	Ось выбрасывателя			5	спец. тара	50	Место 1 <sup>xx</sup>	0,150		
5-2A 56-A-212	Затыльник					5	Место 3 <sup>xx</sup>	0,010		
5-3 56-A-212	Шуруп затыльника					30	Место 3 <sup>xx</sup>	0,060		
5-5 56-A-212	Пружина пенала					15	Место 1 <sup>xx</sup>	0,030		
5-8A 56-A-212	Крышка затыльника					10	Место 3 <sup>xx</sup>	0,020		
5-10 56-A-212	Пружина крышки					35	Место 1 <sup>xx</sup>	0,070		
5-11A 56-A-212	Ось крышки					35	Место 1 <sup>xx</sup>	0,070		
5-14 56-A-212	Шуруп приклада					10	Место 3 <sup>xx</sup>	0,020		

Инв. № документа 0136

Подпись и дата

Взам. инв. № 24171-662. Шур

Подпись и дата

3-24344



Изм. Кол. № докум. Подпись Дата

Констр. Черных Черных  
Норм. инж. Косырева

6171

Лист 3

ВЗМП



Инв. № подлинника  
0136

Подпись и дата  
Исх. № 24/12-66

Взам. инв. № 8, № 8/66

Подпись и дата  
Исх. № 8/66

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
6-3 56-A-212	Прокладка цевья					50	Место3 <sup>xx</sup>	0,100		
7-9 56-A-212	Пружина магазина			2	спец. тара *)	20	Место1 <sup>xx</sup>	0,060		
2 6-110	Крышка магазина					15	Место1 <sup>xx</sup>	0,030		7-11 XXXX 56-A-212
сб 6-Ю4	Принадлежность в пенале	1	вместе с бп1			150	Место3 <sup>xx</sup>	1,300		
1 6-Ю4	Шомпол	1	вместе с бп1	2	спец. тара *)	50	Место3 <sup>xx</sup>	1,120		
2 6-Ю4	Отвертка					80	Место3 <sup>xx</sup>	0,160		
3 6-Ю4	Развертка			1	спец. тара *)	3	Место1 <sup>xx</sup>	0,016		
сб1-1 56-Ю-212	Накладка дульная					80	Место3 <sup>xx</sup>	0,160		
сб3 56-Ю-212	Прибор для извлечения оторва- ных гильз					2	Место1 <sup>xx</sup>	0,004		
сб4 56-Ю-212	Протирка					20	Место1 <sup>xx</sup>	0,040		
сб5 56-Ю-212	Ершик					20	Место3 <sup>xx</sup>	0,040		
5 56-Ю-212	Выколотка					20	Место1 <sup>xx</sup>	0,040		
6 56-Ю-212	Ось для сборки замедлителя					20	Место1 <sup>xx</sup>	0,040		
сб 56-Ж-2204	Масленка односторонняя	1	вместе с бп1			500	Место2 <sup>xx</sup>	2		черт. №3-24318
56-4-212	Втулка газовая к автома- ту Калашникова					65	Место1 <sup>xx</sup>	0,130		черт. №4-22113
6X4	Штык-нож автомата	1	вместе с бп1			3	Место1 <sup>xx</sup>	1,006		
сб1-3 6X4	Ремень в сборе					20	Место1 <sup>xx</sup>	0,040		
сб2-3 6X4	Подвеска собранная					10	Место1 <sup>xx</sup>	0,020		
2-8 6X4	Фиксатор					10	Место1 <sup>xx</sup>	0,020		
2-10 6X4	Карабин					20	Место1 <sup>xx</sup>	0,040		

3-24344



ИЗМ.	КОЛ.	№ докум.	Подпись	Дата	ИЗМ.	КОЛ.	№ докум.	Подпись	Дата	Констр.	Черный	Черный	31/12-66
										Нормконт.	Косарева	Косарева	30/66
										671			

ВЗНП

Лист 4



[illegible]

№ 1902 Мин. ин. дел	Подпись и дата	Взносен №	№ 12 25.5.68	Курс и дата
0136	Курс 24/11.68			

3-24344

[illegible]

ВЗИП

Лист 5 вс. листов 5



125

Допускается продольная качка ножа до 1 мм.

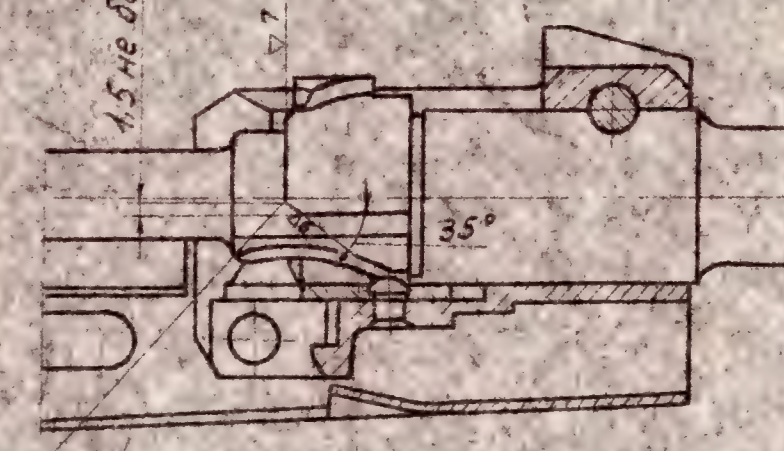
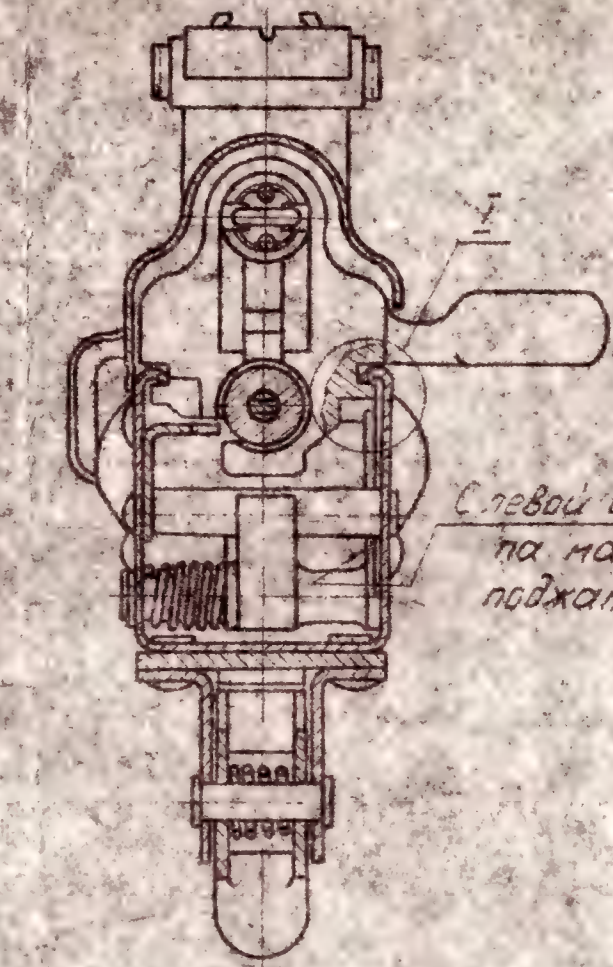
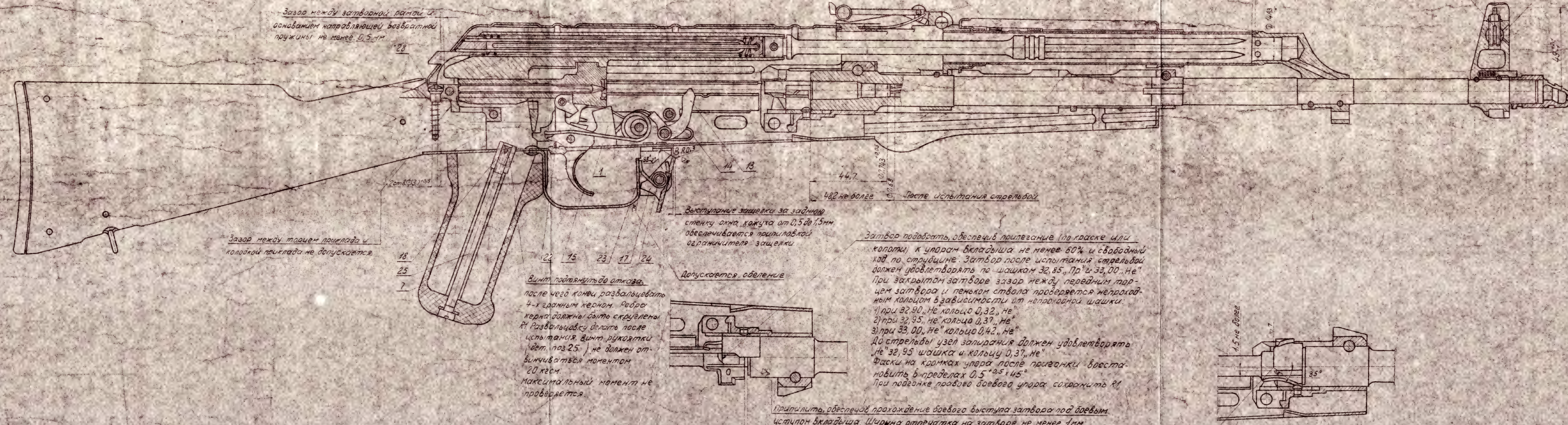
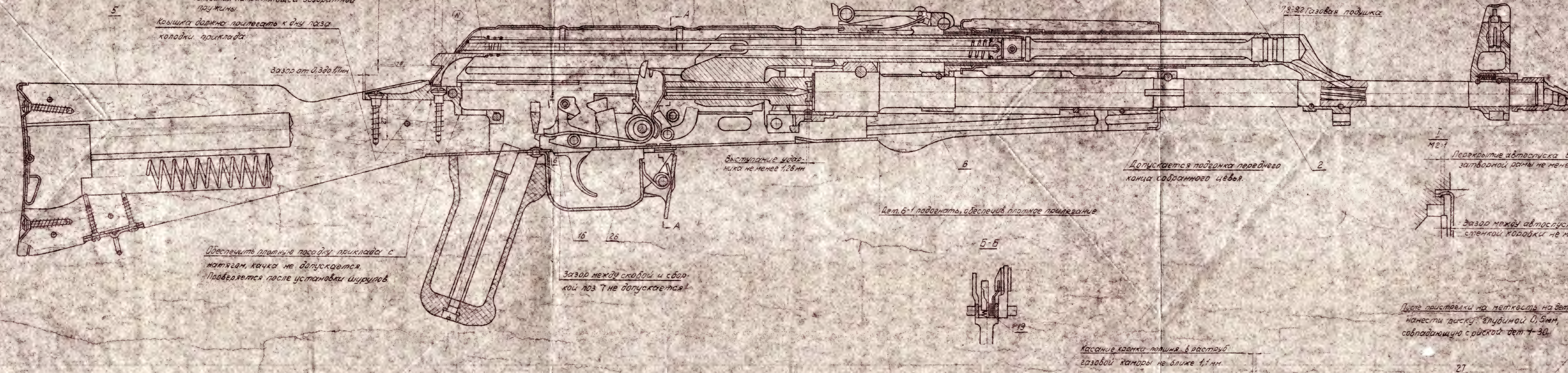
Вид слева (штук-нож снят)

Вес автомата с несмонтированным легким тросиком  
(5110), без штыка-ножа (511) и без принадлежности  
(5104) должен быть не более 3298г (3200 + 3%).  
Изготовить различные варианты без спаров  
из автомата с принадлежностью, магазином и ножом  
без пачки - для спаров.  
Сопоставить автоматы, комплектные магазины для и  
принадлежности заготовкой и министерствам промышленности.

Зазор между дном вилки в колодке и шомполом  
вертикальной плоскости не более 0,8 мм.

926





1. Защелку подгонять или подбирать по калибру (стеночную толщину магазина и отжатым вперед) так, чтобы она заходила и держала поперек. В задний стенку калибра. Поступление ребра Р0,3 производить одновременно с защелкой. Защелка должна быть не менее 1/2 ее ширины. При отжатом назад калибре, защелка должна закрываться под действием пружины и открываться рукой без заклинивания. После проверки защелки специальным калибром, подвергается величина перекрытия патрона базисом, которая должна быть не менее 1,5 мм. При проверке указанным калибром, зазор на заднем затворе выставляется близ - калибра оттягивается на защелку. При подборе подвижной системы, при потягивании спускового крючка, тила магазина с минимальными размерами производится проверка освещенности свободного хода при полном замыкании калибра в магазин. При этом положение магазинного окна относительно поршня проверяется специальным калибром, отклонение при этом допускается не более 0,4 мм в большую или меньшую сторону.

2. При перемещении подвижной системы, зазор между направляющими крючка и отпущенным не допускается. При этом освещенность в патроннике, спусковой затвор и отпущенный не допускается. При этом подвижная система должна проходить от собственного веса.

3. При удобстве, установленным зазором, допускается проверка зазора на глубину не более 10 мм, металла арматуры и последующей окраской, при этом не допускается зазоры между корпусом и корпусом, ствольной рукояткой и наконечником рукоятки.

4. Без отпущенного, кантоваться без магазина, пока штык, шпатель и собранное ружье с пружиной, не будет.

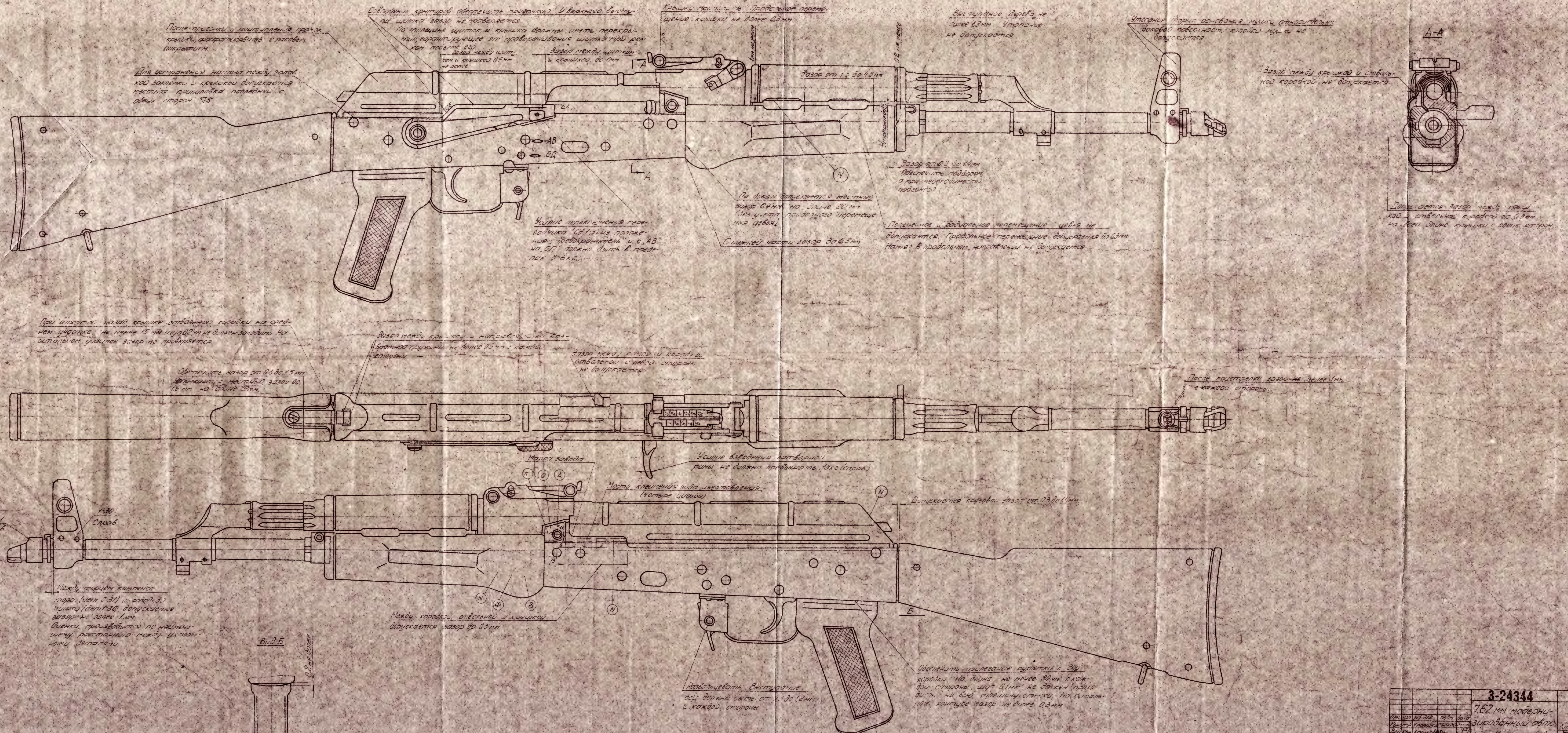
5. Проверка ствольной коробки в собранном автомате после испытания стрельбой, не разрешается, при этом ширина магазинного окна допускается 26 мм.

26	56-1-26	Штык затворника	2
27	56-1-27	Штык	1
28	56-1-28	Вилка спускового механизма	3
29	56-1-29	Вилка спускового механизма	1
30	56-1-30	Вилка спускового механизма	1
31	56-1-31	Вилка спускового механизма	1
32	56-1-32	Вилка спускового механизма	1
33	56-1-33	Вилка спускового механизма	1
34	56-1-34	Вилка спускового механизма	1
35	56-1-35	Вилка спускового механизма	1
36	56-1-36	Вилка спускового механизма	1
37	56-1-37	Вилка спускового механизма	1
38	56-1-38	Вилка спускового механизма	1
39	56-1-39	Вилка спускового механизма	1
40	56-1-40	Вилка спускового механизма	1
41	56-1-41	Вилка спускового механизма	1
42	56-1-42	Вилка спускового механизма	1
43	56-1-43	Вилка спускового механизма	1
44	56-1-44	Вилка спускового механизма	1
45	56-1-45	Вилка спускового механизма	1
46	56-1-46	Вилка спускового механизма	1
47	56-1-47	Вилка спускового механизма	1
48	56-1-48	Вилка спускового механизма	1
49	56-1-49	Вилка спускового механизма	1
50	56-1-50	Вилка спускового механизма	1
51	56-1-51	Вилка спускового механизма	1
52	56-1-52	Вилка спускового механизма	1
53	56-1-53	Вилка спускового механизма	1
54	56-1-54	Вилка спускового механизма	1
55	56-1-55	Вилка спускового механизма	1
56	56-1-56	Вилка спускового механизма	1
57	56-1-57	Вилка спускового механизма	1
58	56-1-58	Вилка спускового механизма	1
59	56-1-59	Вилка спускового механизма	1
60	56-1-60	Вилка спускового механизма	1
61	56-1-61	Вилка спускового механизма	1
62	56-1-62	Вилка спускового механизма	1
63	56-1-63	Вилка спускового механизма	1
64	56-1-64	Вилка спускового механизма	1
65	56-1-65	Вилка спускового механизма	1
66	56-1-66	Вилка спускового механизма	1
67	56-1-67	Вилка спускового механизма	1
68	56-1-68	Вилка спускового механизма	1
69	56-1-69	Вилка спускового механизма	1
70	56-1-70	Вилка спускового механизма	1
71	56-1-71	Вилка спускового механизма	1
72	56-1-72	Вилка спускового механизма	1
73	56-1-73	Вилка спускового механизма	1
74	56-1-74	Вилка спускового механизма	1
75	56-1-75	Вилка спускового механизма	1
76	56-1-76	Вилка спускового механизма	1
77	56-1-77	Вилка спускового механизма	1
78	56-1-78	Вилка спускового механизма	1
79	56-1-79	Вилка спускового механизма	1
80	56-1-80	Вилка спускового механизма	1
81	56-1-81	Вилка спускового механизма	1
82	56-1-82	Вилка спускового механизма	1
83	56-1-83	Вилка спускового механизма	1
84	56-1-84	Вилка спускового механизма	1
85	56-1-85	Вилка спускового механизма	1
86	56-1-86	Вилка спускового механизма	1
87	56-1-87	Вилка спускового механизма	1
88	56-1-88	Вилка спускового механизма	1
89	56-1-89	Вилка спускового механизма	1
90	56-1-90	Вилка спускового механизма	1
91	56-1-91	Вилка спускового механизма	1
92	56-1-92	Вилка спускового механизма	1
93	56-1-93	Вилка спускового механизма	1
94	56-1-94	Вилка спускового механизма	1
95	56-1-95	Вилка спускового механизма	1
96	56-1-96	Вилка спускового механизма	1
97	56-1-97	Вилка спускового механизма	1
98	56-1-98	Вилка спускового механизма	1
99	56-1-99	Вилка спускового механизма	1
100	56-1-100	Вилка спускового механизма	1



Состав  
выполн  
размещение

3-24344

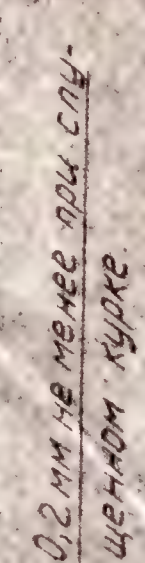


3-24344		6/77
762 мм модери- зированный авто- мат Калашникова		СБ
Исполн. В.С.	Масштаб	1:1
Исполн. В.С.	Исполн. В.С.	Исполн. В.С.

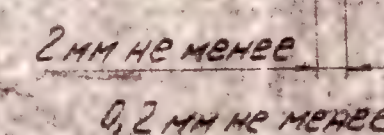


[illegible]

3 мм не менее



### III Спусковой механизм на предохранителе



IV Спусковой механизм на предохранителе

Неприлегание петли пружины авто-  
спуска к стенке кожуха выпускает-  
ся, при этом петля не должна выхо-  
дить в магазинное окно.



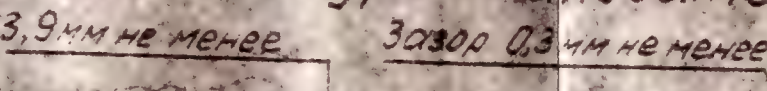
Утапливание не допускается. Проводается при нажатии на ось с правой стороны.

Должен быть обеспечен заезд,  
который проверяется взаимовыст-  
упом деталей. При плавном отведе-  
нии дет. 3-4 назад с одновременным  
оттягиванием ее вбок, дет. 0-2  
должна энергично захватываться  
зацепом дет. 0-3, не заклиниваясь.

Обеспечение возможности поворота курка  
при выключенном автоспуске, т.е. когда рама  
находится в крайнем переднем положении,  
поворачивается с помощью пружины.

IV Спусковой механизм при автоматической стрельбе Спусковой

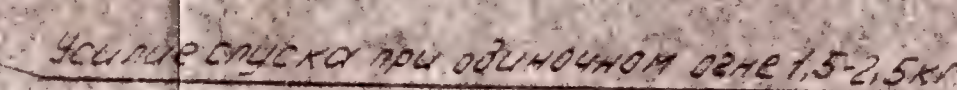
крючок нажат курок находится в зацеплении с автоспуском (вид слева).



Упор детали 0-8 в дет. 0-9  
не допускается.

II Спусковой механизм при постановке переводчика на одиночный огонь. Затворная рама в крайнем переднем положении.

при введении курка при открытом замедлителе на  
зад. начало касания переднего зуба курком дол-  
жно быть не ближе чем 1,5 мм от переднего  
троска.



зависание его на курке при минимально возможной величине зацепления не допускается.

[illegible]



РАЗМЕРНЫЕ ВОЗРАЩЕНИЯ

192 37328-8

Сборный поз. 5 прижать, обеспечить закрытие чеки. Зазор между чекой и накладкой не допускается, обеспечить прилегание не менее  $\frac{1}{3}$  поверхности соприкосновения. Обеденность допускается.

Обеспечить прилегание не менее  $\frac{1}{2}$  поверхности соприкосновения. Осветление опорной площадки допускается.

Продольная координата отверстия  $\Phi 5,2^{+0,08}$  определяется длиной чебья (сбб). Несовпадение торцевых сторон деталей 56-А-212 и дет. 1-27 до 1 мм, обеспечивается подклипкой переднего торца чебья.

Несовпадение боковых сторон дет. 1-27 до 1 мм. Круговая качка дет. 1-27 при закрытой чеке допускается по эталону.

Допускается пригонка до 1,5 мм для свободного захода сборной поз. 5. Обеденность допускается.

Прочность посадки дет. 1-31 не менее 25 кг.

Допускается выступание торца дет. 1-21 до 0,5 мм. Утопание не допускается.

Допускается припиловка сектора 76 для обеспечения высот грибки прицельной планки. Выполняется до покрытия.

Размер для настройки операции (установочный)

Калибр шашка 32,85 Пр.

Свал грибки прицела относительно горизонта допускается не более  $1^\circ$ .

Допускается выступание и утопание штифтов не более 0,3 мм с одной из сторон, с другой стороны детали должны быть заподлицо.

Зарезка передней стенки зуба не допускается. Толщина зуба не менее 2,3 мм.

Подогнать дет. 56-А-212, обеспечив вхождение зацепа в паз дет. 1-21. Продольное перемещение сборной поз. 5 при закрытой чеке после стрельбы не допускается. Допускается обеденность после подгонки.

Острые ребра выемки на стволе притупить. Трение чеки о выемку на стволе, преодолеваемое усилием руки, допускается.

Положение газовой камеры относительно направляющего пазы ствольной коробки проверяется специальным калибром. Смещение отверстия в горизонтальной плоскости допускается в пределах  $\pm 0,15$  мм.

Допускаются отдельные кольцевые порезы и продольные риски по эталону.

Утопание фиксатора не допускается.

1. Прочность посадки ствола не менее 350 кг. Проверяется осевым усилием на распрессовку до постановки штифта.
2. Прочность посадки штифта ствола не менее 300 кг.
3. Прочность запрессовки газовой камеры, колодки мушки проверяется крутящим моментом 6,25 кгм.
4. Выступание штифтов относительно боковой поверхности дет. поз. 11, дет. 1-30 не более 0,5 мм. Утопание не допускается. Прочность посадки штифтов не менее 25 кг.
5. На переднем конце сборной поз. 5 при закрытой чеке допускается вертикальная и горизонтальная качка до 0,3 мм. На заднем конце вертикальная качка не допускается, горизонтальная качка допускается по эталону.
6. Фосфатировать без пружин и сборных поз. 5, поз. 8, сб 1-3 наружные поверхности покрыть лаком.
7. При лакировании патрубков газовой камеры и канала ствола со всех сторон закрыть.
8. Опорную поверхность боевых упоров не лакировать, незначительное наличие лака на боевых упорах допускается.
9. Постановка деталей поз. 14, поз. 15, поз. 20 производится после фосфатирования.

Составлено по чертежам 37328-8, 37328-9, 37328-10, 37328-11, 37328-12, 37328-13, 37328-14, 37328-15, 37328-16, 37328-17, 37328-18, 37328-19, 37328-20, 37328-21, 37328-22, 37328-23, 37328-24, 37328-25, 37328-26, 37328-27, 37328-28, 37328-29, 37328-30, 37328-31, 37328-32, 37328-33, 37328-34, 37328-35, 37328-36, 37328-37, 37328-38, 37328-39, 37328-40, 37328-41, 37328-42, 37328-43, 37328-44, 37328-45, 37328-46, 37328-47, 37328-48, 37328-49, 37328-50, 37328-51, 37328-52, 37328-53, 37328-54, 37328-55, 37328-56, 37328-57, 37328-58, 37328-59, 37328-60, 37328-61, 37328-62, 37328-63, 37328-64, 37328-65, 37328-66, 37328-67, 37328-68, 37328-69, 37328-70, 37328-71, 37328-72, 37328-73, 37328-74, 37328-75, 37328-76, 37328-77, 37328-78, 37328-79, 37328-80, 37328-81, 37328-82, 37328-83, 37328-84, 37328-85, 37328-86, 37328-87, 37328-88, 37328-89, 37328-90, 37328-91, 37328-92, 37328-93, 37328-94, 37328-95, 37328-96, 37328-97, 37328-98, 37328-99, 37328-100

После испытания стрельбой

После испытания стрельбой

Таблица высот грибки прицела относительно оси канала ствола и угла прицеливания.

Делен. прицела	Высота $H=(B+L)\pm 1$	Угол
1	49	$0,33\pm 0,1$
2	49	$0,88\pm 0,1$
3	49	$1,54\pm 0,1$
4	49	$2,31\pm 0,1$
5	49	$3,18\pm 0,1$
6	49	$4,2\pm 0,1$
7	49	$5,48\pm 0,1$
8	49	$7,02\pm 0,1$
9	49	$8,9\pm 0,15$
10	49	$11,3\pm 0,15$
П	49	$15,4\pm 0,1$

В - номинальный размер от оси канала ствола до вершины мушки.  
L - превышение грибки прицельной планки над вершиной мушки.  
 $\alpha$  - угол прицеливания.

Таблица размеров отверстий

Количество отверстий	Диаметр	I группа	II группа	III группа
4	$d_1$	3A3	3,02A3	
1	$d_2$	4A3	4,025A3	
1	$d_3$	$7+0,03$	$7,03+0,03$	$7,5+0,03$

В отверстие I группы ставятся штифты I группы.  
В отверстия II группы ставятся штифты II группы.  
III группа - для ремонта с заменой детали 1-10.

20	1-33	Штифт камеры	4
19	56-А-212	Пружина планки прицельной	1
18	56-А-212		
17			
16			
15	1-38	Пружина фиксатора муфты	1
14	1-37	Фиксатор муфты	1
13	1-34	Штифт колодки прицела	1
12			
11	1-29	Камера газовая	1
10	1-15	Штифт ствола	1
9	1-10	Ствол	1
8	0-31	Компенсатор	1
7			
6	сб 2	Планка прицельная в сборе	1
5	сб 1-12	Накладка ствольная в сборе	1
4	сб 1-11	Кольцо чебья в сборе	1
3	сб 1-9	Колодка мушки с основанием	1
2	сб 1-8	Колодка прицельная с чекой накладкой	1
1	сб 1-7	Коробка ствольная	1

поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		3-24344	БП1	
		Коробка ствольная со стволом	сб1	
			Б	
			1613	1:1
			Лист (листов)	1



Составлен  
25.01.66  
15.01.66

Техн

задание 170002

Шуриков 24.12.64

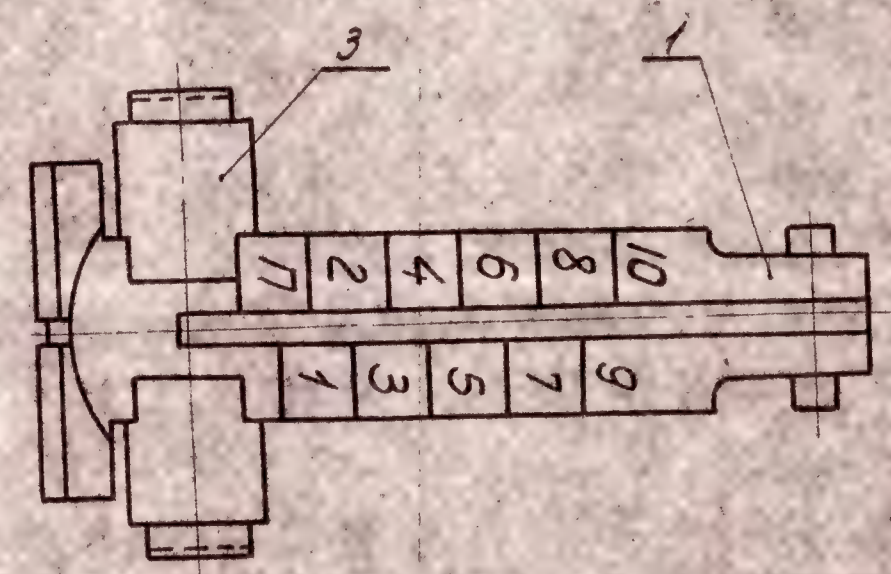
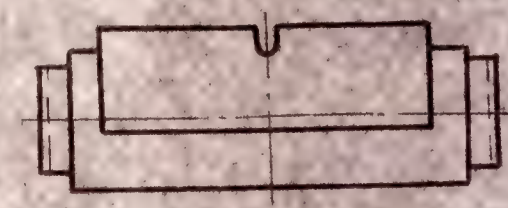
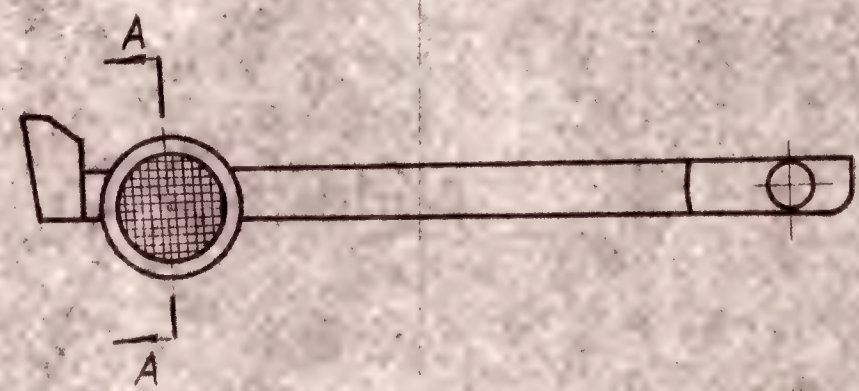
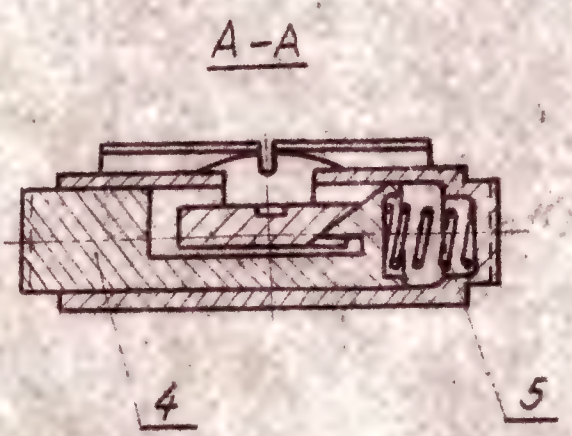
049

С82



3-24344

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

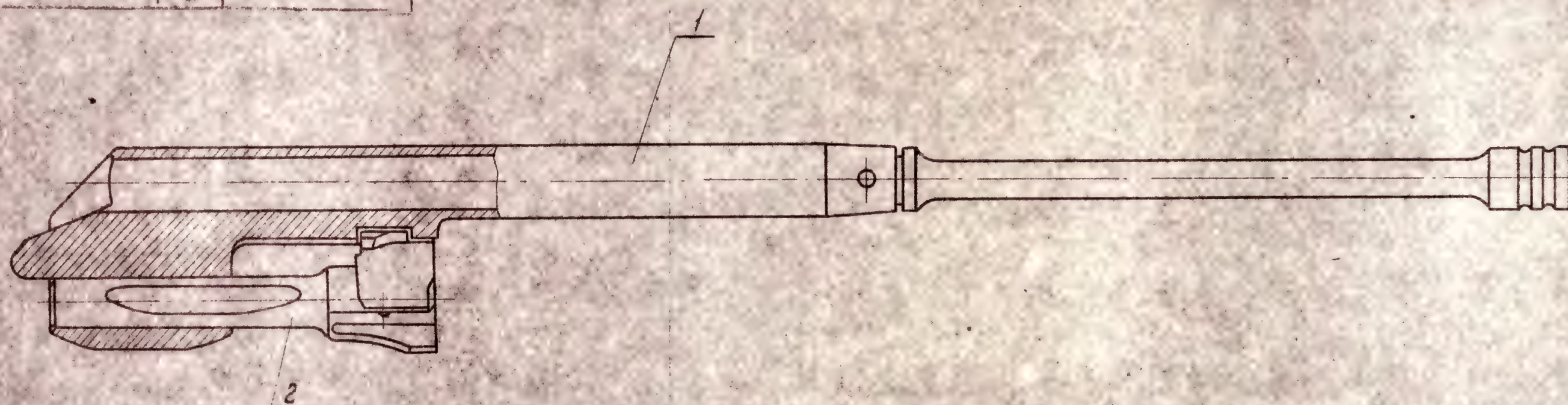


5	$\frac{2-4}{56-A-212}$	Пружина защелки хомутника	1	
4	$\frac{2-3}{56-A-212}$	Защелка хомутника	1	
3	$\frac{2-2}{56-A-212}$	Хомутник планки прицельной	1	
2				1
1	2-1	Планка прицельная	1	
Поз	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		<b>3-24344</b>		<b>БП1</b>
		<b>Планка</b>		<b>С82</b>
		<b>прицельная</b>		
		<b>в сборе</b>		
			<b>Б</b>	23,5 2:1
				1

Копирован  
Харьков  
Харьков  
Харьков  
Харьков  
Харьков



8-24344



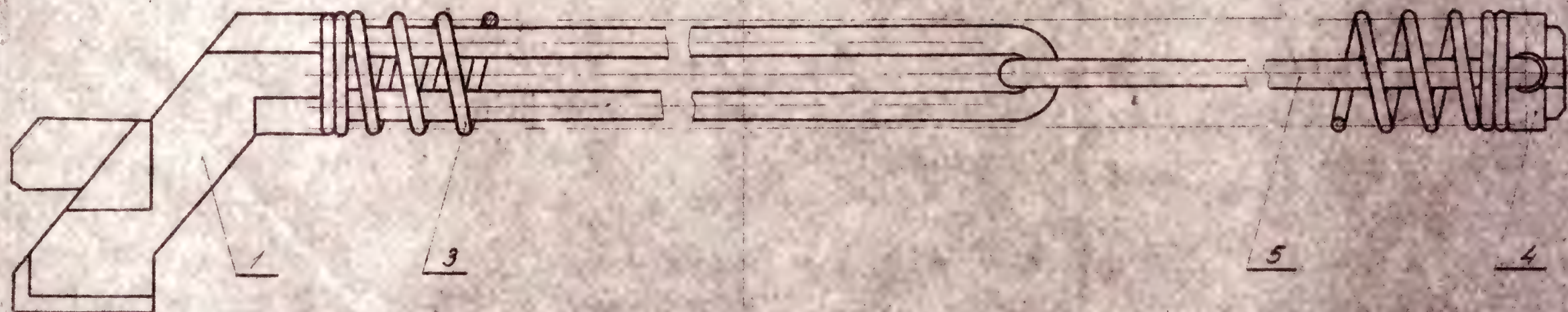
1. При упоре ведущего выступа затвора в заднюю площадку фигурного паза затворной рамы торец стержня затвора должен выходить за торец затворной рамы не менее 0,5 мм.
2. При упоре ведущего выступа затвора в переднюю стенку фигурного паза затворной рамы торец стержня затвора должен утопять за торец затворной рамы не менее 0,5 мм.

2	СБЗ-2	Затвор в сборе	1	
1	СБЗ-1	Рама затворная в сборе	1	
Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	Примечан.
		3-24344		6771
		Рама затворная с затвором в сборе		СБЗ
			Б	515 1:1



Соединено  
(Вручено)  
15.01.00.

РАЗНОЖИЕ ВОЗРАСТОВ



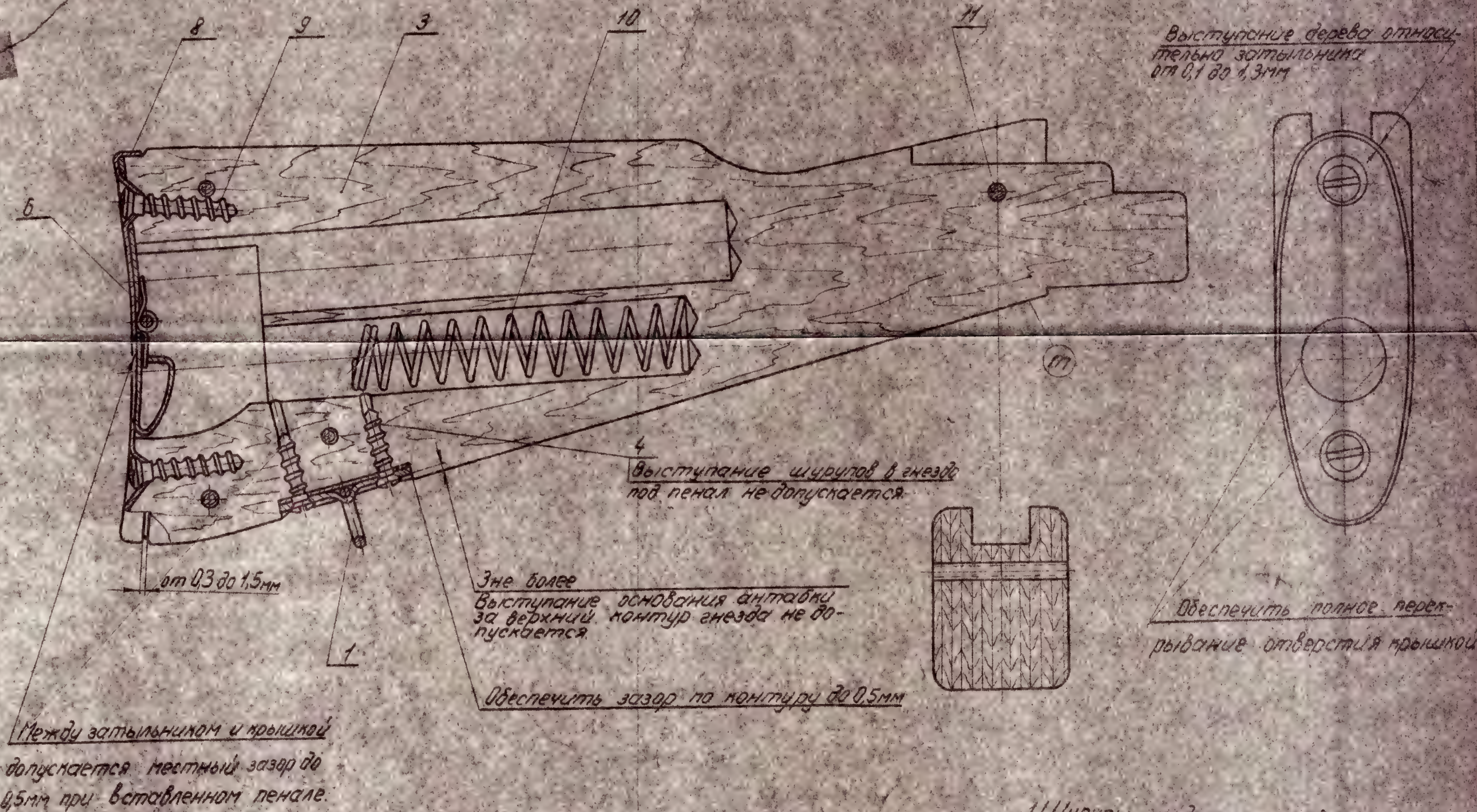
5	4-5	Стержень	1	
4	4-4	Муфта	1	
3	4-3	Пружина возвратная	1	
2				
1	СБ4-1	Направляющая возвратной пружины в сборе	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3-24344		БП1
		Возвратная пружина с направляющим стержнем		СБ4
			Б	80 21



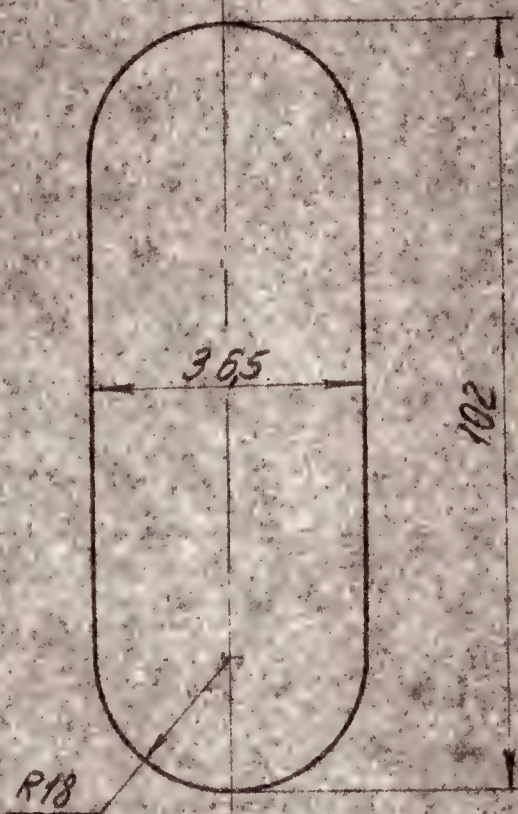
СБ5

3-24344

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРОИЗВЕДЕНИЕ



Прошта для проверки жесткости приклада.



1. Шурупы не должны провертываться крутящим моментом 20 кгс м.
2. На заднем торце приклада между отверстиями под винты и временной под крышку допускается рассечение фанеры.
3. Деталь поз. 10 должна удерживаться в гнезде за счет деформации крайнего витка пружины.
4. Лакнировать по эталону.
5. Шпильки дет. поз. 11 защищать заподлицо с деревом приклада. Выступание не допускается.
6. У шпильки с обеих сторон допускаются выколы шпона на глубину одного слоя по эталону.

11	5-15 56-A-212	Шпилька	4
10	5-5 56-A-212	Пружина пенала	1
9	5-3 56-A-212	Шуруп затыльника	2
8	5-2A 56-A-212	Затыльник	1
7			
6	56-5-2A 56-A-212	Крышка затыльника в сборе	1
5			
4	5-4	Шуруп антабки	2
3	5-1	Приклад	1
2			
1	СБ5-1	Антабка в сборе	1
Поз	Обозначен	Наименование	Кол. Примечание

3-24344

БПМ

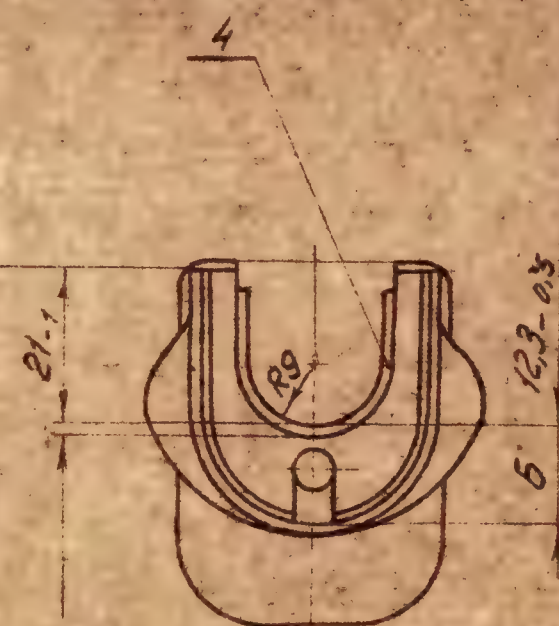
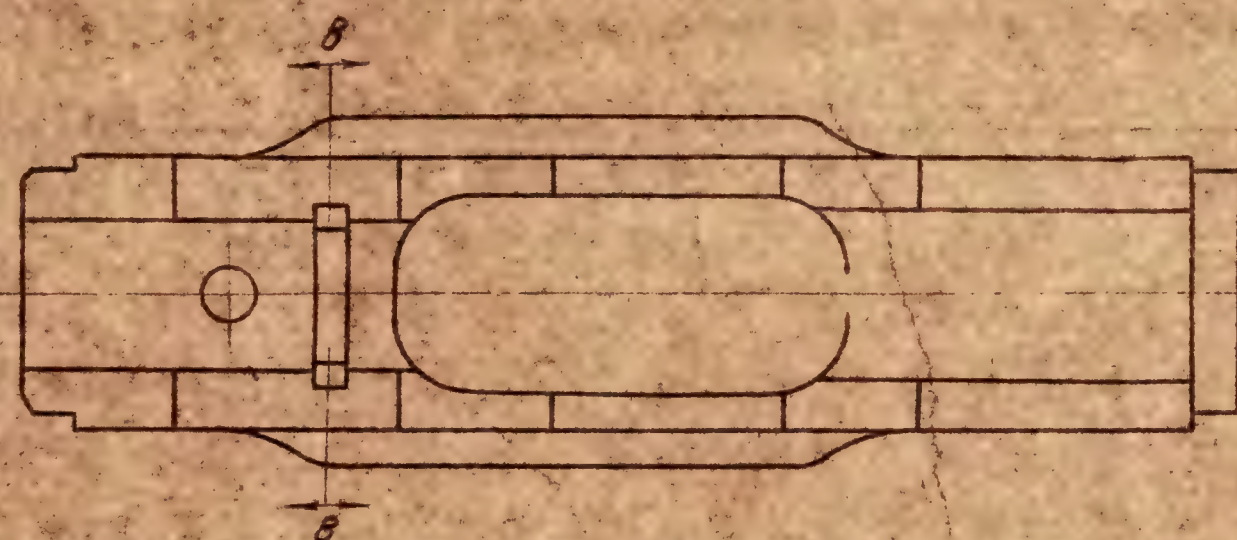
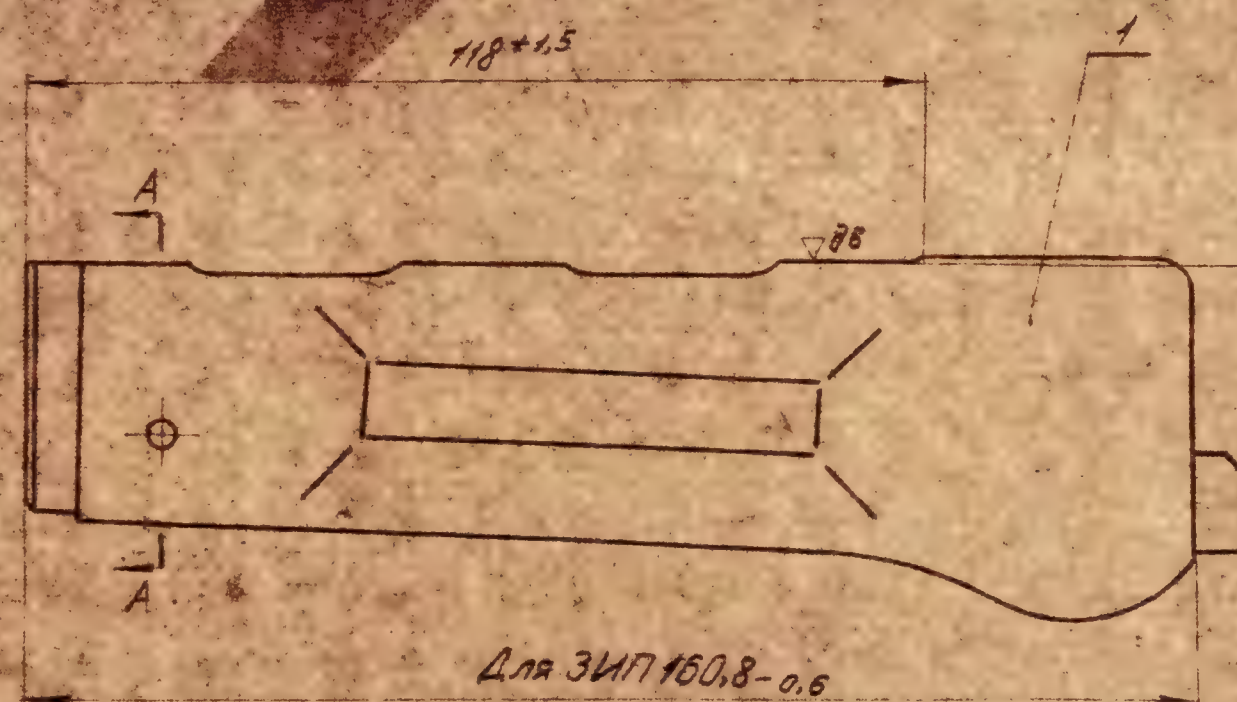
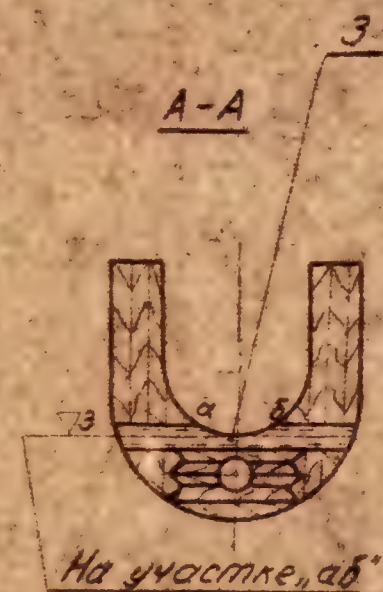
Приклад  
в сборе

СБ5

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
1	1	3-24344		
2	1	3-24344		
3	1	3-24344		
4	1	3-24344		
5	1	3-24344		
6	1	3-24344		
7	1	3-24344		
8	1	3-24344		
9	1	3-24344		
10	1	3-24344		
11	1	3-24344		
12	1	3-24344		
13	1	3-24344		
14	1	3-24344		
15	1	3-24344		
16	1	3-24344		
17	1	3-24344		
18	1	3-24344		
19	1	3-24344		
20	1	3-24344		

Листа	Всего	Масштаб
Б	395	1:1
Листа	Листа	






Для удовлетворения раз-  
мера допускается при-  
гонка вет. поз. 1 по вла-  
дине.

Выступление дет. поз. 4 над  
деревом 0,8-1,8 мм.

1. Размер Б проверять калибром типа соответствующего изделия
2. Пропитать смесь смолы поз. 3 и поз. 5 со стороны поз. 1 и поз. 2
3. Лакировать лаком поз. 6
4. Выступание дет. поз. 4 за верхние плоскости цевья не допускается
5. Для обеспечения плотной посадки допускается подточка деталями поз. 4 по стрелке В.
6. Выступание деталями поз. 3 над дет. поз. 4 не допускается. Допускается припилька на глубину не более 1,5 мм. Допускается подчистка дет. поз. 3 со стороны отверстия под шомпол.

9		Смола ГОСТ 6043-66		
8		ГОСТ 1238-65 марки Б		
8		Скелетовый экономный		
7		МРТУ №13-05-0-64		
7		Скелетовый ГОСТ 1571-66		
6		Лак марки ВК- ГОСТ 5171-49		
5		Смола ТУ ГЛХМБДП 211-52		
4	6-3 56-A-212	Прокладка цевья	1	
3	5-15 56-A-212	Шпилька	1	
2				
1	6-1	Цевье	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3-24344		6/71
		Цевье		СДБ
		в сборе		
Центр	Кол.	и длина	Полн.	Дата
Констр.	Кол.	и длина	Полн.	Дата
Вед. кон.	Кол.	и длина	Полн.	Дата
Нач. введ.	Кол.	и длина	Полн.	Дата
Норм. кон.	Кол.	и длина	Полн.	Дата
Гл. кон.	Кол.	и длина	Полн.	Дата
Гл. инж.	Кол.	и длина	Полн.	Дата
Лист	1	Листов	1	1
				











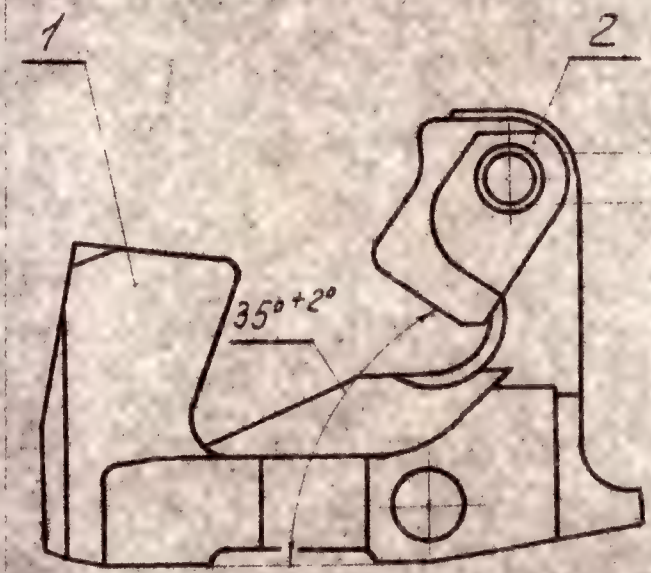
Согласовано  
15.01.66

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Развальцевать, обеспечив свободное вращение дет. поз. 2, при этом, продольное перемещение дет. поз. 3 допускается не более 0,3 мм.



Выступание дет. поз. 3 относительно дет. поз. 2 не более 0,2 мм.  
Проверка при нажиме со стороны головки оси.



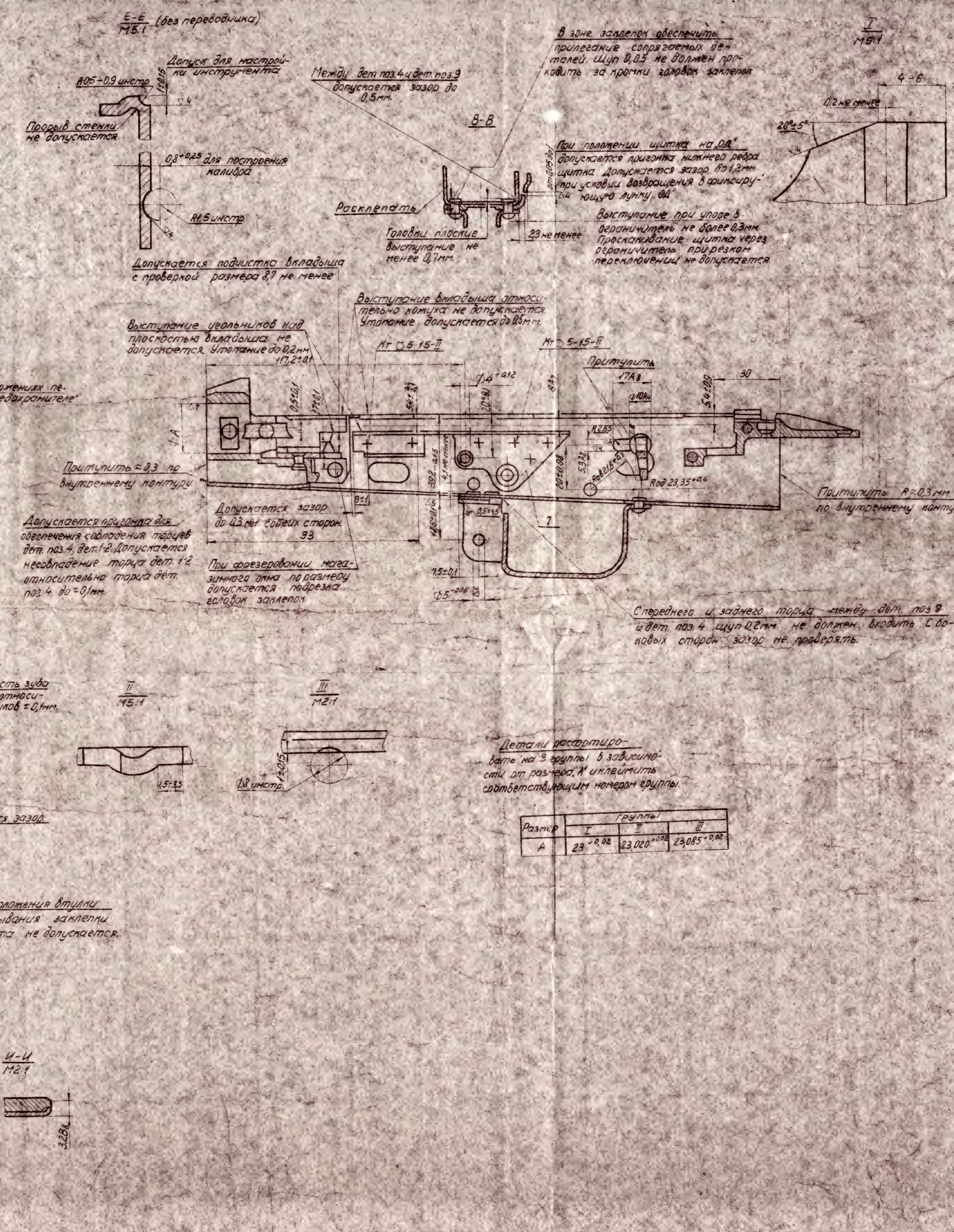
Диаметр конца оси после развальцовки не менее 3,5 мм.

Прочность развальцовки проверяется осевым усилием равным 50 кг.

3	0-17	Ось	1	
2	0-7	Защелка	1	
1	0-4	Основание замедлителя	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3-24344		БП1
		Замедлитель		Сб 0-1
		Каташиных		
		Харьков		
		Харьков		
		Косарева		
		Щербаков		
		Вандаров		
			Б	29,5 2:1
			1	1







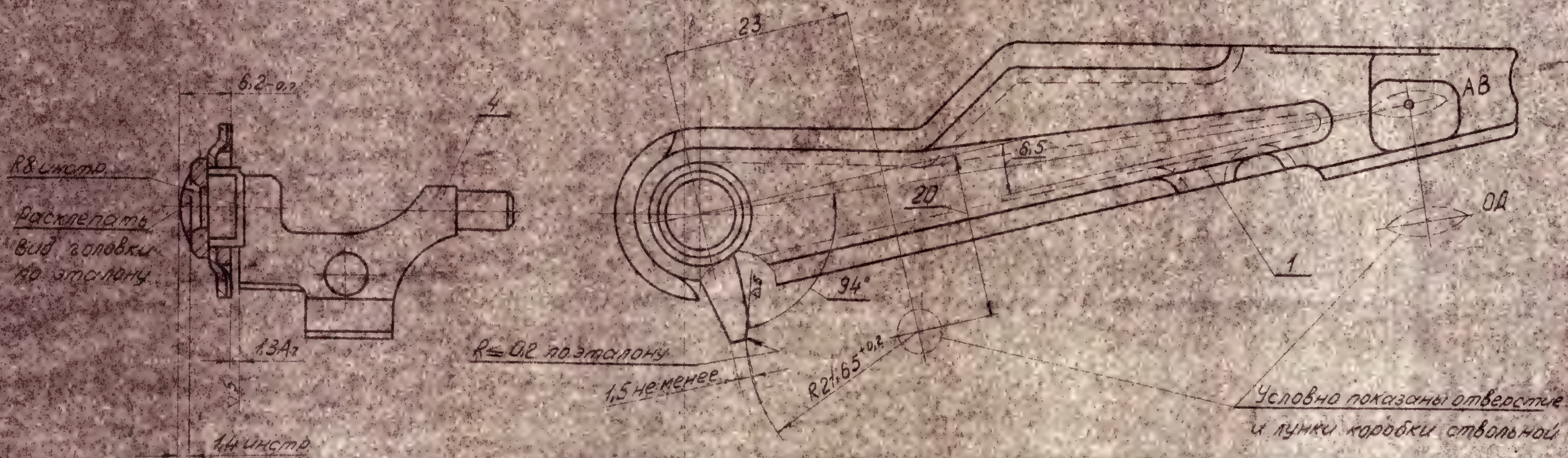
- | Размер | Группы              |                         |                         |
|--------|---------------------|-------------------------|-------------------------|
|        | I                   | II                      | III                     |
| A      | 23 <sup>-0,02</sup> | 23,020 <sup>+0,02</sup> | 23,085 <sup>+0,02</sup> |

[illegible]



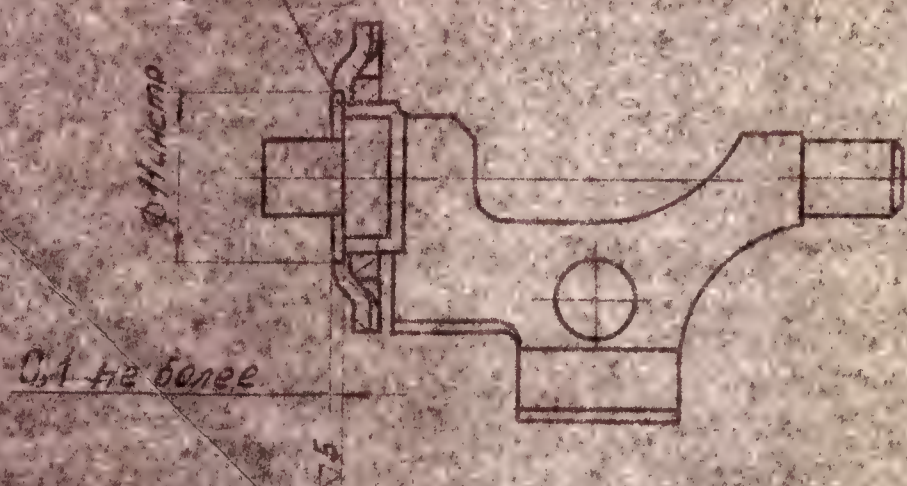
058





Вид соединения до расклейки дет. лоз. 4.

Выступление дет. поз. 4 не допускается



1. Деталь поз. 4 подобрать, обеспечить плотную посадку в отверстие сварной поз. 1
2. Покрытие хам. фос. лак
3. Допускается выступание рельефов сварки по эталону.

[illegible]



Заказ № 1/20-652

Шура 24/II-66

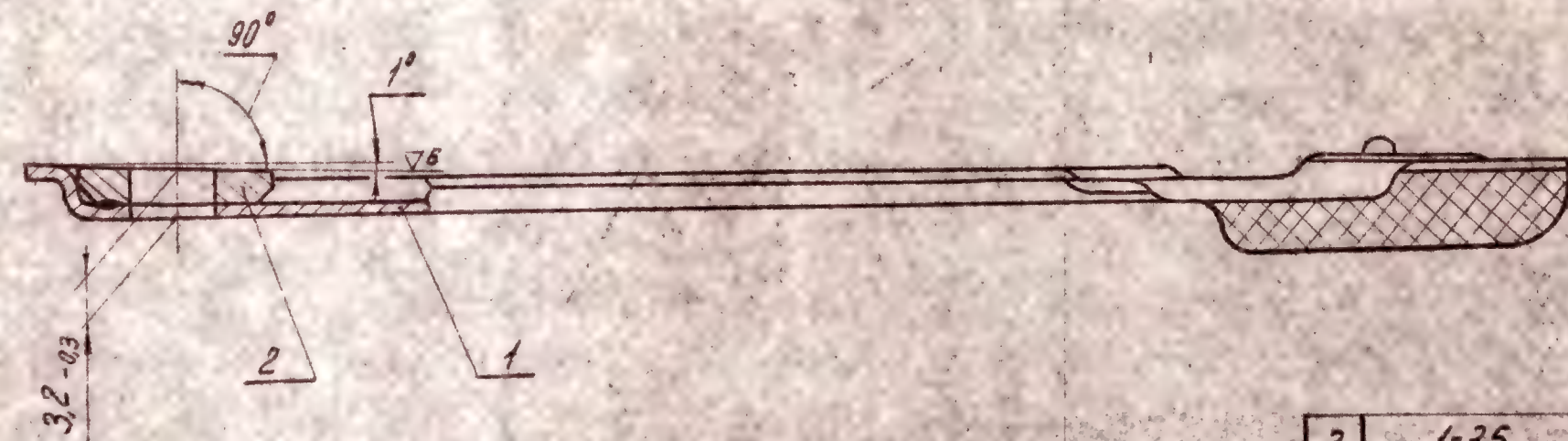
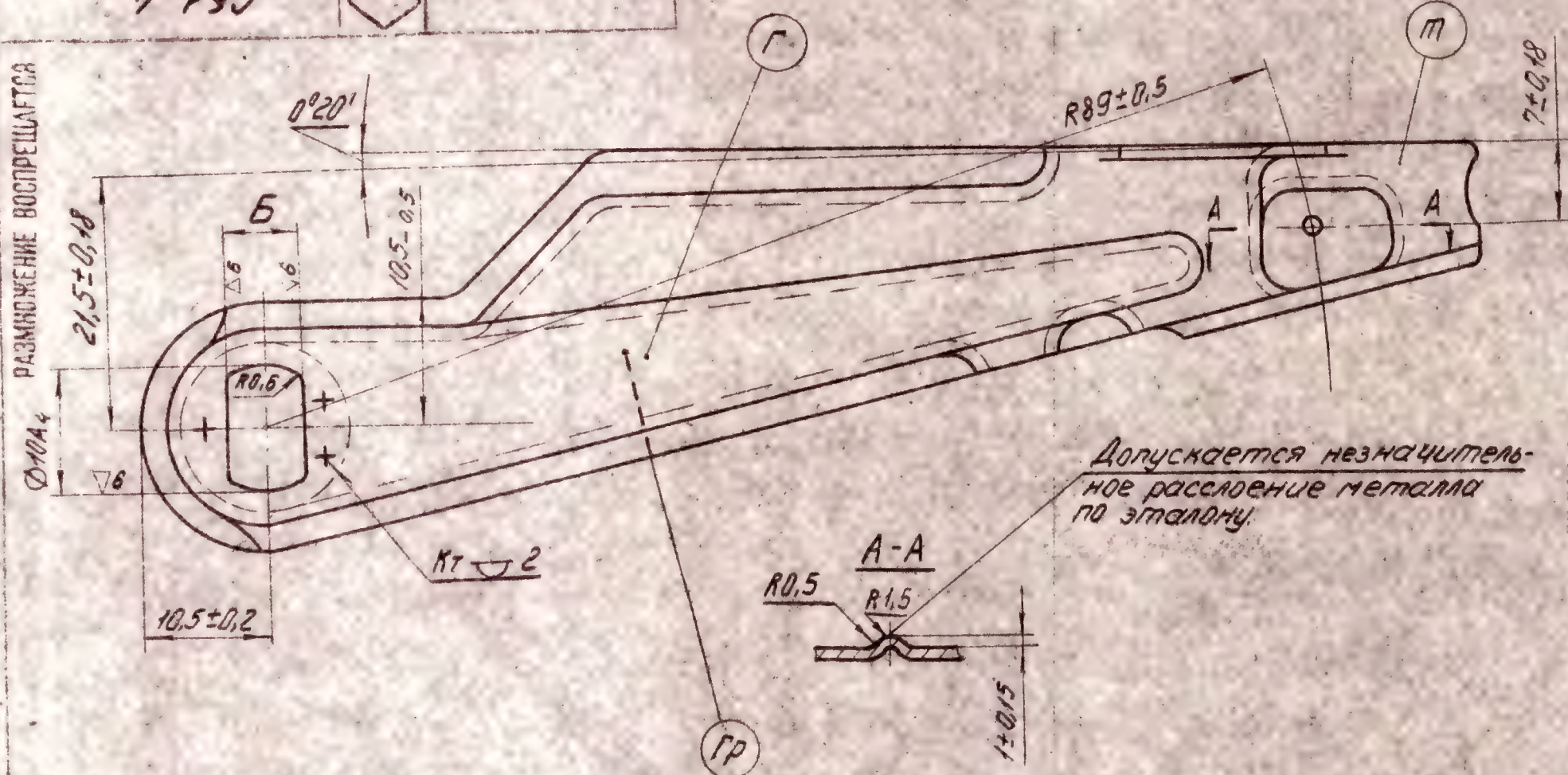
060

Всесоюзный  
Институт  
НТИ-66

Лист

СБ1-4

3-24344



1. Закалить HRC 42-48.
2. Допуск по контуру (кроме верхней плоскости) - 0,5 мм.
3. Следы от электрода на шайбе допускаются по эталону.
4. Допускается срезание сварных точек до 1/3 диаметра.
5. Для ЗИП размер Б выполнять по II группе.

Размер	Группы	
	I	II
Б	6 ± 0,05	5,95 ± 0,05

Номер группы клеймить.  
Клеймятся детали, изготовленные только по I группе.

2	1-35	Шайба	1	
1	1-26	Переводчик	1	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		3-24344		БП1
		Переводчик с шайбой		СБ1-4
			Б	16 2:1
			1	1

Каташинский  
Харьков  
Харьков  
Харьков  
Харьков  
Харьков

Контроль



Сб 1-5

3-24344



Составлено  
В.В.В.  
15.01.66.

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

выступание сухаря над плоскостью вкладыша не допускается. Утапливание допускается до 0,5 мм.

выступание дет. поз. 2 относительно дет. поз. 1 не допускается. Утапливание допускается до 0,5 мм.

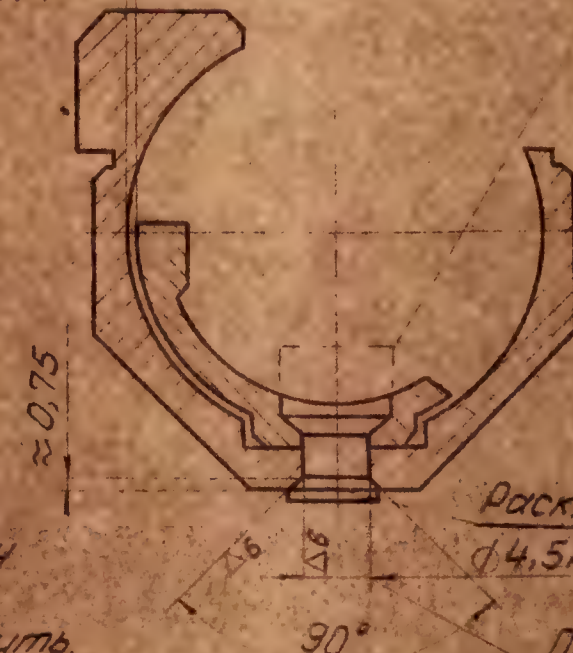
A-A

Допускается зазор до 0,4 мм

После расклейки сфрезеровать и зачистить по эталону. Чистота обработки 75.

Допускается зазор до 1 мм.

Обеспечить плотное прилегание дет. поз. 2 к уступу дет. поз. 1 с обеих сторон. Щуп 0,05 мм не должен входить.



Расклепать  $\phi 4,5A5$

Отверстие в дет. поз. 1 сверлить через отверстие в дет. поз. 2

Качка сухаря и заклепки не допускается

Обеспечить плотное прилегание дет. поз. 2. Щуп 0,05 мм не должен входить с задней стороны сухаря.

Кромку на дет. поз. 2 при- тулить.

3	1-16	Заклепка сухаря	1	
2	1-9	Сухарь	1	
1	1-2	Вкладыш	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

3-24344

Вкладыш  
в сборе

БП1

Сб 1-5

Б 169 2.1



Калашников  
Харьков  
Харьков  
Косарева  
Шерстобитов  
Ландуров

Закрыто 1/11-65г.

Шуш 24/11-66г

Сб 1



68-1-6

3-24344



A-A

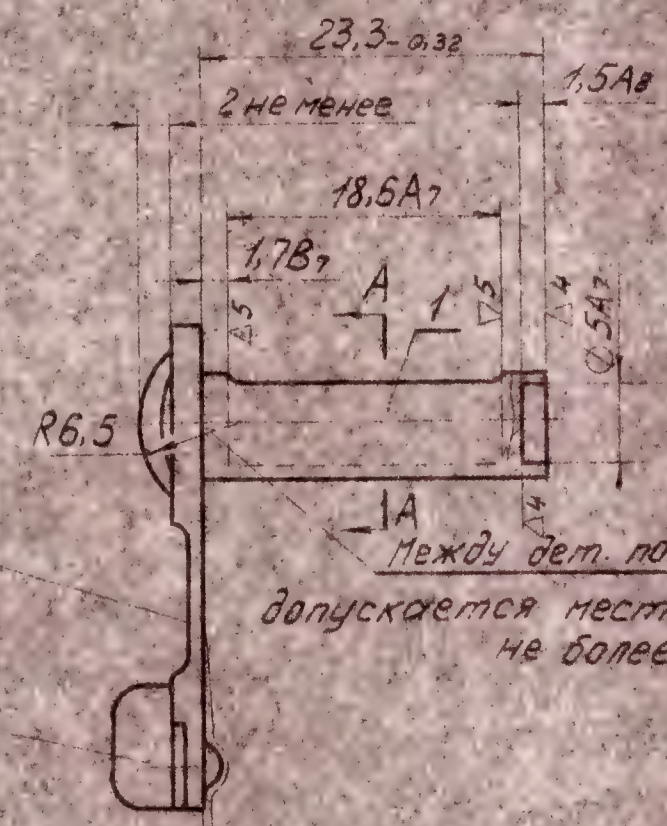
После термообработки  
твердость не менее HRC 30

3.582  
30°

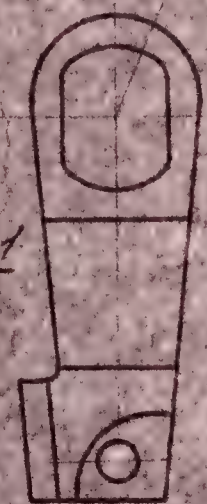
Допускаются зазоры



Допускается изгиб дет. поз. 3  
в сторону стержня до 0,5 мм.  
В противоположную сторону  
изгиб не допускается.



Расклепать  
вид головки  
по эталону.



1. Острые ребра притупить  
2. Покрытие хим. фос. прм.

3	1-22 56-A-212	Перо чеки	1	
2				
1	1-36	Стержень чеки	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<b>3-24344</b>		БП1
		Чека		СБ 1-6
		накладки		
		ствольной		
		Калашников		
		Харьков		
		Харьков		
		Хасарова		
		Щестьев		
		Дондуров		
			Б	12 2-1

Начертан 30.10.65  
25.11.65  
15.01.66

062  
Шульгин И.И.

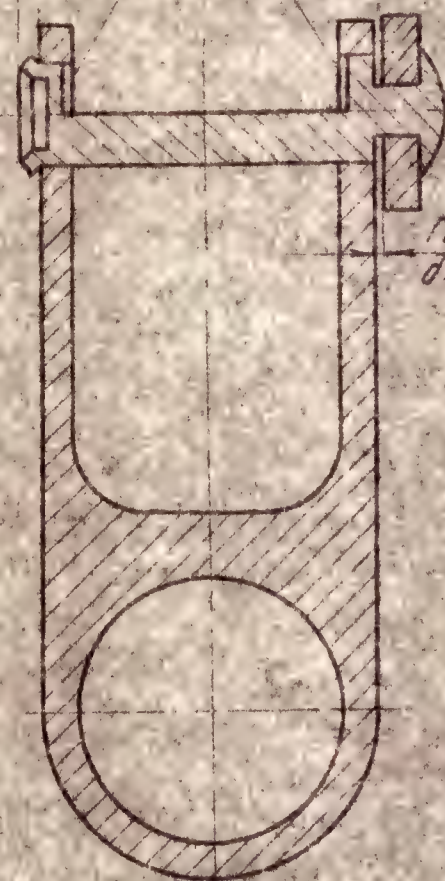
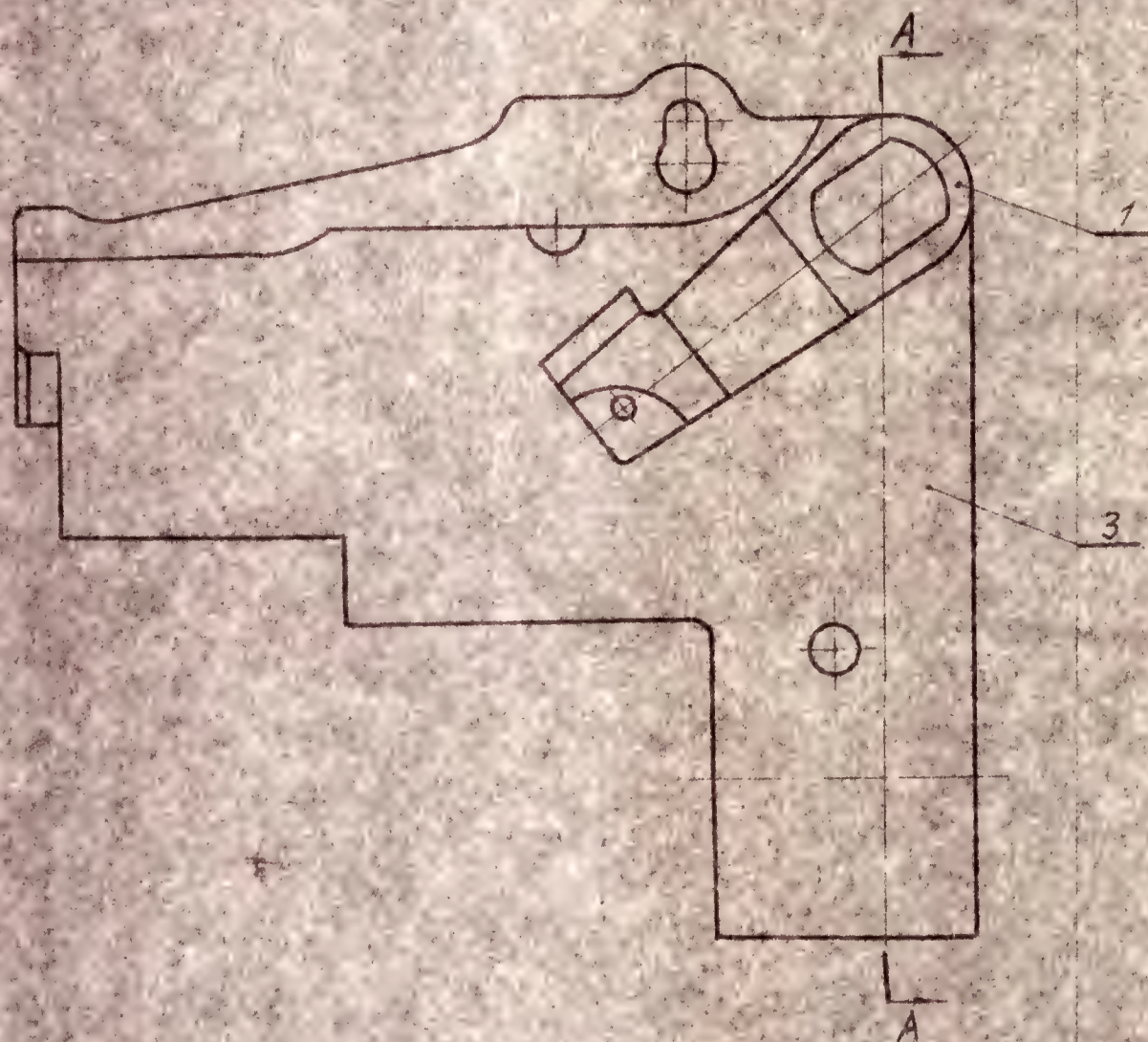


3-24344

Развивать с обеспечением свобод-  
ного обращения; выступание должно  
быть 0,5 мм. не менее.

A-A

Выступление дет. поз. 1 относительно  
стенки дет. поз. 3 не допускается

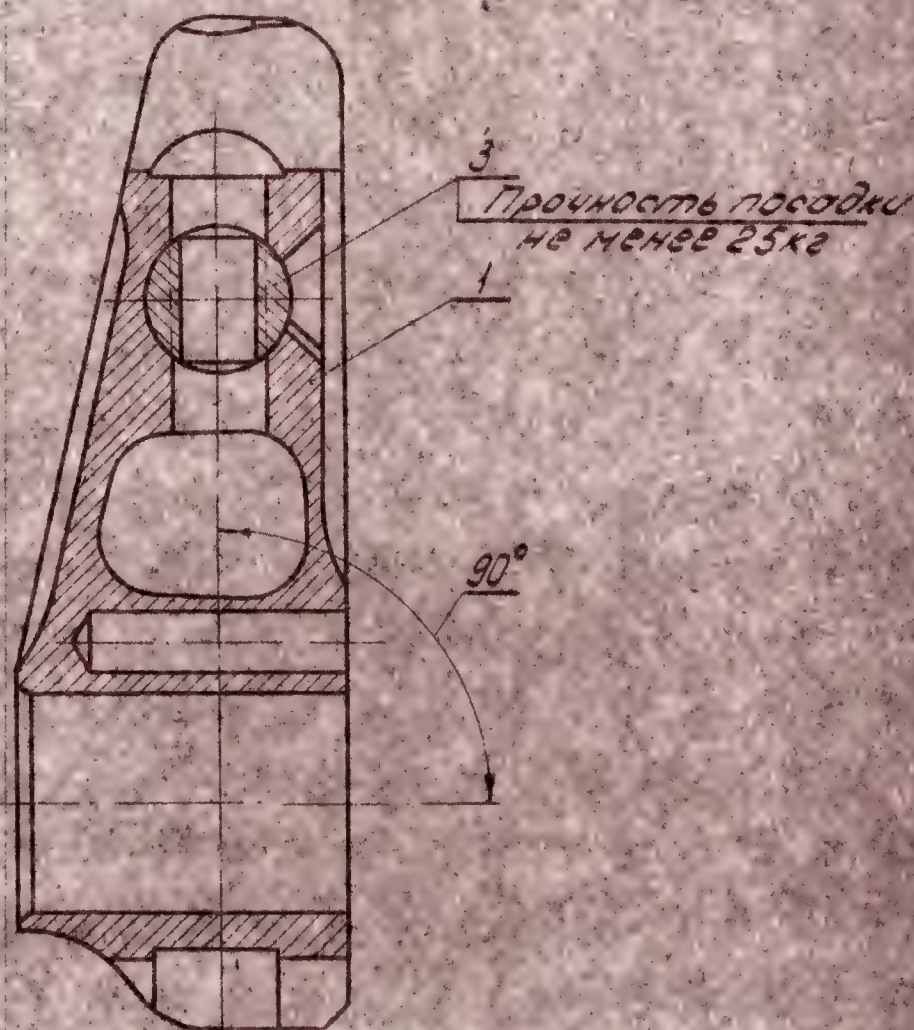


При открытой д.т. поз. 1  
допускается зазор не более 0,2 мм.

3	1-21	Колодка прицельная	1	
2				
1	СБ1-6	Чека накладки ствольной	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3-24344	671	
		Колодка	СБ1-8	
		прицельная с		
		чекой накладки		
	Колосников		Б	117
	Харьков			2:1
	Харьков			
	Косарева			
	Шостакович			
	Вензляев			



0022222222  
0022222222  
0022222222



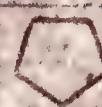
№ детали	размер	группы	
		I	II
1-30	10A <sub>3</sub>	10 <sup>+0,015</sup>	10,015 <sup>+0,015</sup>
1-31 55-A-212	10ПД <sub>3</sub>	10,050 <sup>-0,015</sup>	10,065 <sup>-0,015</sup>

Перед сборкой дет. поз. 1 и дет. поз. 3 рассортировать по посадочному месту на 2 группы.  
Сборку деталей производить соответственно номеру группы.

3	1-31 56-А-212	Основание мушки	1	
2				
1	1-30	Колодка мушки	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		3-24344		671
		Колодка мушки с основанием мушки		сб 1-9
	Калашников		Б	55 21
	Харонов			
	Харенов			
	Хасарова			
	Исрафилов			
	Дондиров			



И-1-11

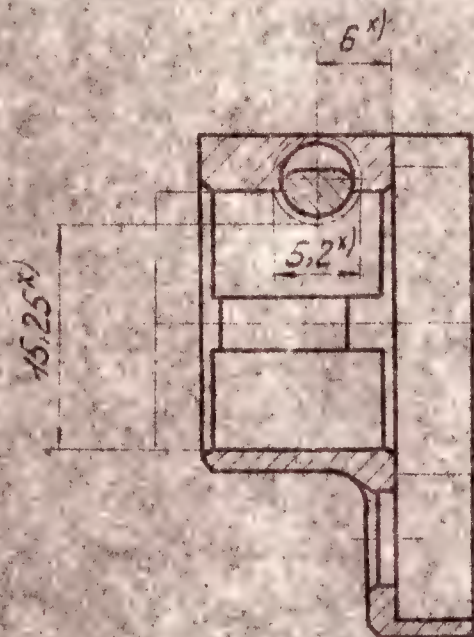


3-24344

Специально  
Собрано  
15.07.66

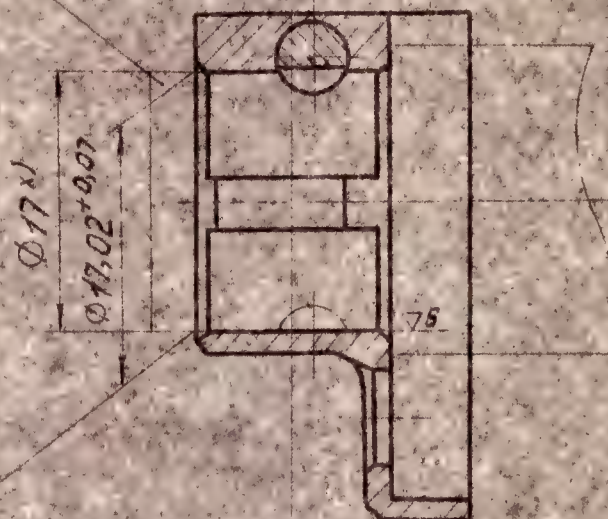
РАЗМЕРЫ НЕ ВОСПРЕЩАЮТСЯ

При закрытой чеке



Калибр

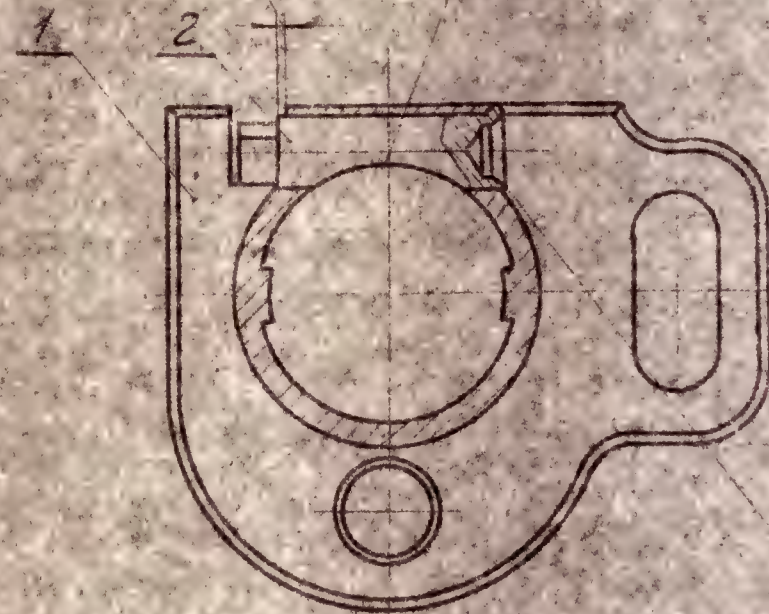
При открытой чеке



Допускается до  $\Phi 17,02$  А за на длине 5 мм от заднего конца

Зазор между дет. поз.1 и поз.2  
допускается не более 0,3 мм

Допускается утопление дет.  
поз.2 относительно  
канала до 0,4 мм.



Развальцевать, обеспечив свободное  
вращение дет. поз.2

При упоре калибра буртом в кольцо че-  
вья чека должна закрываться. Незначитель-  
ное трение чеки о калибр с размером  
15,25 мм, преодолеваемое усилием руки,  
допускается.  
При открытой чеке калибр с размером 17 мм  
должен свободно проходить через канал  
дет. поз.1.  
Знаком \* отмечены размеры калибра.

2	1-28	Чека кольца чевья	1	
1	1-27	Кольцо чевья	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<b>3-24344</b>		БП1
		<b>Кольцо</b>		СБ 1-11
		<b>чевья в</b>		
		<b>сборе</b>		
		Калибр	Б	27,8 2:1
		Калибр		
		Калибр		
		Калибр		
		Калибр		
		Калибр		

Шуруп 24/15-66

065



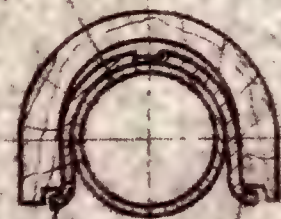


СБТ-12

3-24344

Обеление наружной поверхности  
дет. 1-23, возникающее от трения  
дет. поз. 4 при сборке, допускается  
по эталону.

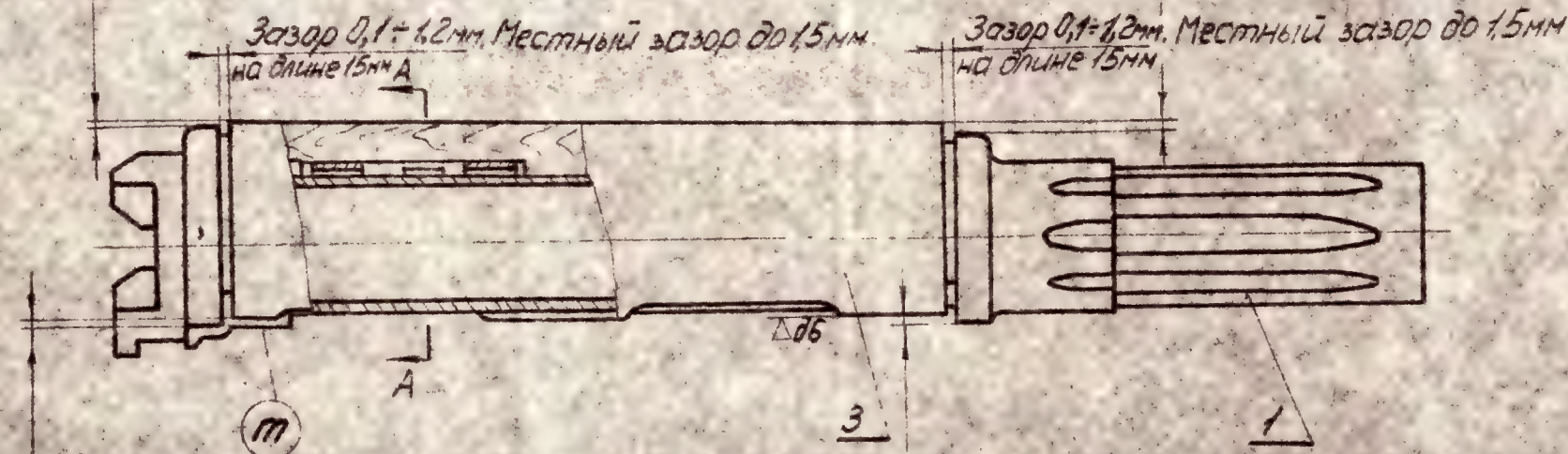
A-A



4

Допускается выступание дет.  
поз. 4 относительно дет. поз. 3 до 0,6 мм.

Допускается выступание дет. поз. 3 относительно де-  
талей 1-24 и 1-25 до 1,5 мм.  
56-A-212 56-A-212

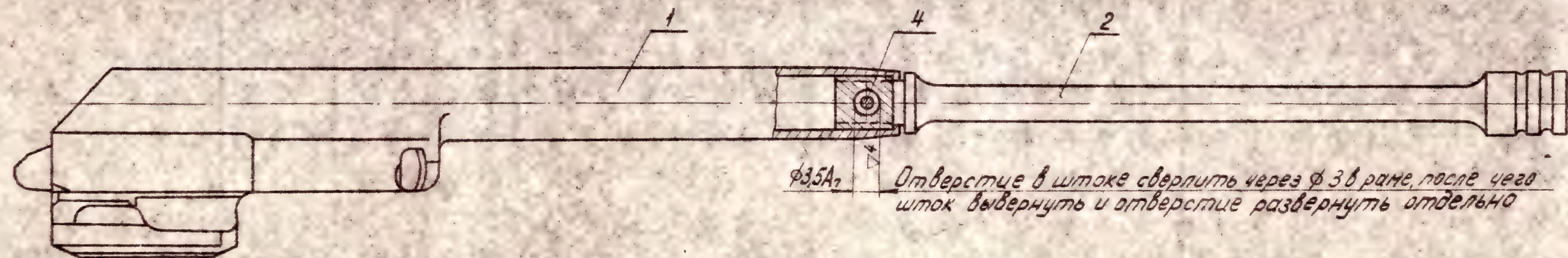


Допускается утолщение до 1,3 мм.  
выступание не допускается, допускается  
подчистка

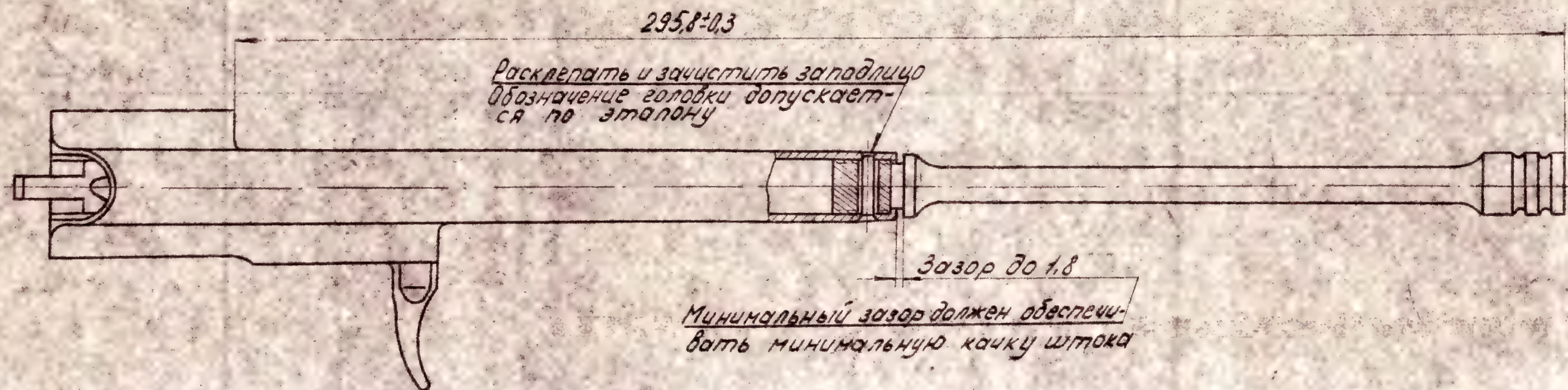
1. Продольная и поперечная накладки стволь-  
ной накладки поз. 3 относительно осе-  
нования накладки поз. 1 не допускаются  
2. Защищенные места ствольной на-  
кладки лакировать лаком поз. 5

5		Лак ВЛ-1 ГОСТ 5171-49		
4	1-41 56-A-212	Фиксатор накладки	1	
3	1-408 56-A-212	Накладка ствольная	1	
2				
1	СБТ-2	Основание накладки ствольной	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
		3-24344		БП1
		Накладка ствольная в сборе		СБТ-12
Изм.	Кол.	Подпись	Дата	
Констр.	Кол.	Подпись	Дата	
Вед. кон.	Кол.	Подпись	Дата	
Нач. бюро	Кол.	Подпись	Дата	
Нач. кон.	Кол.	Подпись	Дата	
Гл. кон.	Кол.	Подпись	Дата	
Гл. инж.	Кол.	Подпись	Дата	
Литера	Вес	Масштаб		
Б	148	1:1		
Лист 1	Листов 1			




 $\phi 3,5A_1$ 

Отверстие в штоке сверлить через  $\phi 3$  в раме, после чего шток вывернуть и отверстие развернуть отдельно


 $295,8 \pm 0,3$ 

Расклепать и зачистить заплечико  
Обозначение головки допускается по эталону

Зазор до 1,8

Минимальный зазор должен обеспечивать минимальную качку штока

1. При сборке рамы со штоком обеспечить вхожденье по стечка-пильбу. При этом правка штока не допускается.

2. До испытания стрельбой качка на конце штока от 0,5 до 2 мм. После испытания стрельбой качка на конце штока не допускается.

3. Покрытие фосфатное пассивирование с пропиткой лаком, производится после испытания стрельбой.

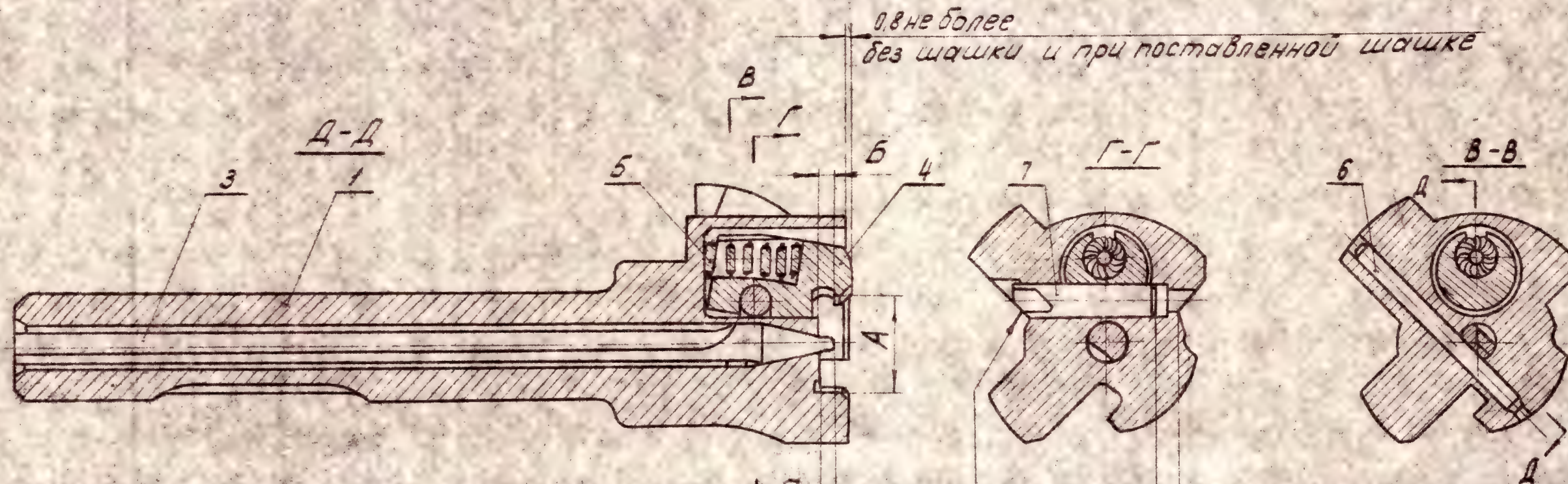
В ЗУП поставляется с лаковым покрытием после фосфатной пассивации. Допускается не лакировка отверстия под хвостовик затвора.

4	$\frac{3-3}{56-A-212}$	Штифт штока	1	
3				
2	3-2	Шток	1	
1	3-1	Рама затворная	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание

3-24344				БП1
Рама затворная в сборе				СБЗ-1
изм. кол.	исп. кол.	подпись	подпись	подпись
конструктор	инженер	инженер	инженер	инженер
вед. конструктор	инженер	инженер	инженер	инженер
нач. бюро конструкторов	инженер	инженер	инженер	инженер
нач. конструкторского бюро	инженер	инженер	инженер	инженер
гл. инж. конструкторского бюро	инженер	инженер	инженер	инженер







	До испыт. стрельбой	После испытаний стрельбой
А	10,15-0,2	10,15-9,9
Б	1,7-1,85	1,7-1,9

Выход бойка инерцион. 1,52-1,66 мм

Выход бойка принудит. 1,4-1,52 мм

Допускается утопление оси выбрасывателя до 1,5 мм

Выступление конца оси выбрасывателя за поверхность затвора не допускается

1. При ударнике, сдвинутом вперед, задний конец его должен утопнуть за торец затвора.
2. При ударнике, сдвинутом назад, боек должен утопнуть за зеркало затвора.
3. Дет. поз. 1, поз. 3 и дет. поз. 4 после испытанной стрельбой подвергаются фосфатному пассивированию с пропиткой лаком дет. поз. 1.
4. Произвести инерционную обкатку ударника в затворе в количестве 30 ударов. После обкатки и испытания стрельбой на заднем торце детали поз. 3 допускается подвиг металла соответственно по размеру 17-01 не более 0,08 мм по размеру 4,489-005 не более 0,015 мм.
5. Деталь поз. 3 при встряхивании сбЗ-2 вдоль оси затвора должна свободно перемещаться без залипания.
6. В детали поз. 1 отверстия не лакировать.

7	3-10 56-A-212	Ось выбрасывателя	1	
6	3-9 56-A-212	Штифт ударника	1	
5	3-7 56-A-212	Пружина выбрасывателя	1	
4	3-6 56-A-212	Выбрасыватель	1	
3	3-5B 56-A-212	Ударник	1	
2				
1	3-4	Затвор	1	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3-24344		БПН
		Затвор		СБЗ-2
		в сборе		
Изм. Кол.	№ докум.	Подп.	Дата	
Конструктор	Машинист			
Вед. конструктор				
Нач. бюро	Коробов			
Нач. конструкторского бюро	Иванов			
Гл. инж.	Павлов			

Литера Вес Часы

Б 805 2.1

Лист 1 Листов 1





44-38861-1000



A5, 7

8.9 не более

3,2 не менее

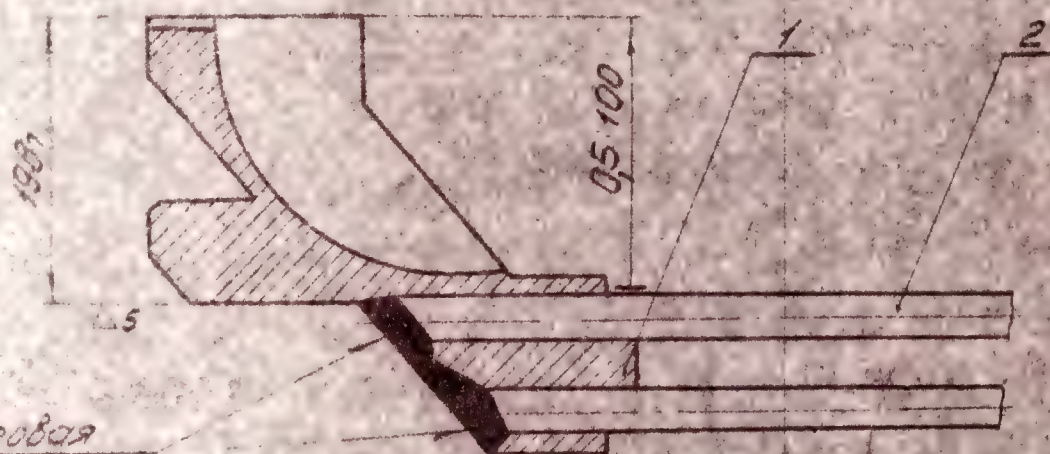
 $14.75 \pm 0.5$  $17,5 + 0,5$ 

Допускается не-  
сливающие плоскостей  
в пределах допусков


11-0,43

905

1. Искривление стержня допускается не более 0,5 мм.
2. Закалить НРС 37-44.
3. Покрытие хим. фосфат



Свасна электродуговая  
электрод Э-42 ГОСТ 9467-60

2	4-2	Стержень направляющий	1	
1	4-1	Направляющая возвратной пружины	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3-24344		БП1
		Направляющая возвратной пружины в сборе		СБ4-1
		Комплекты: 1. Каркасы 2. Шерстяные вставки 3. Данды	Б	40 2:1
				1 1
				



3-24814

1500000000  
 1500000000

РАЗВИТИЕ ВОСПИТАТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ

Amundson, 30/XII-26.

Допускается  
зазор до 0,4 мм

20mB.04 +043

04

90°



5-7  
56-A-216

Кольцо антабки

3

5-12

Пластина нижняя

5-6

Пластина верхняя

1723

Обозначение

Наименование

Ko

Примечание

3-24344

671

Антабка  
в сборе

055-1

17

100

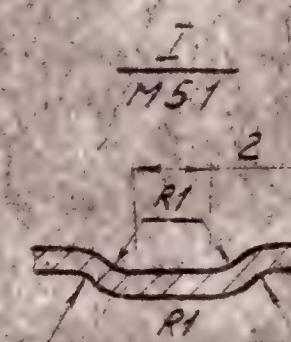
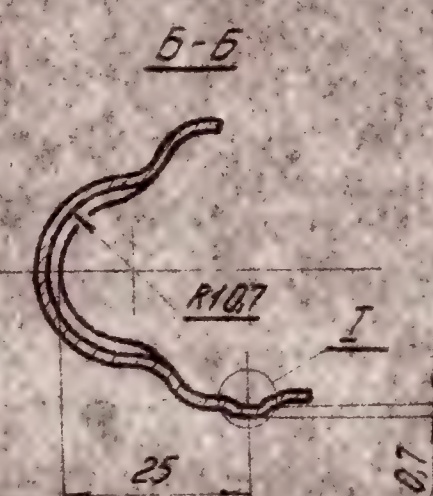
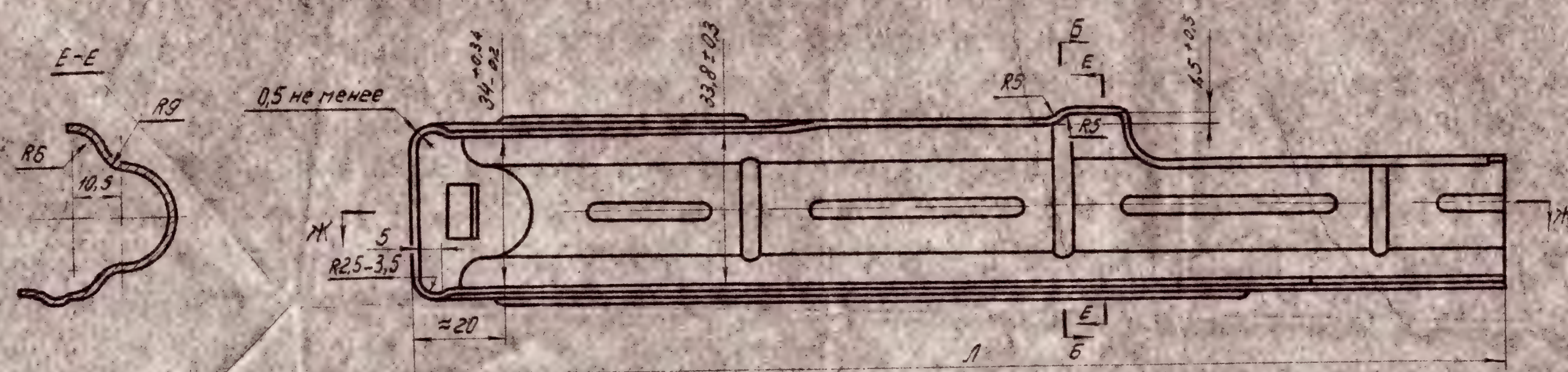
20



Холодильник  
Хорьков  
Хорьков  
Хосарова  
Хосарова  
Хосарова  
Хосарова  
Хосарова

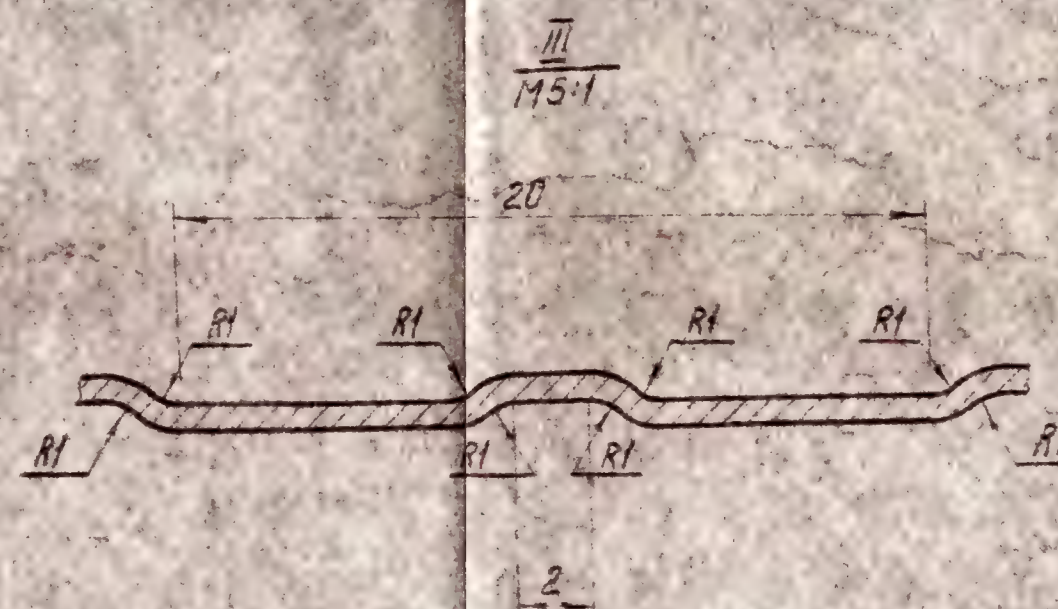
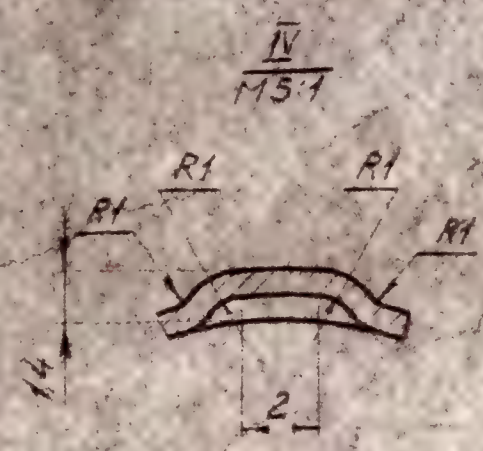
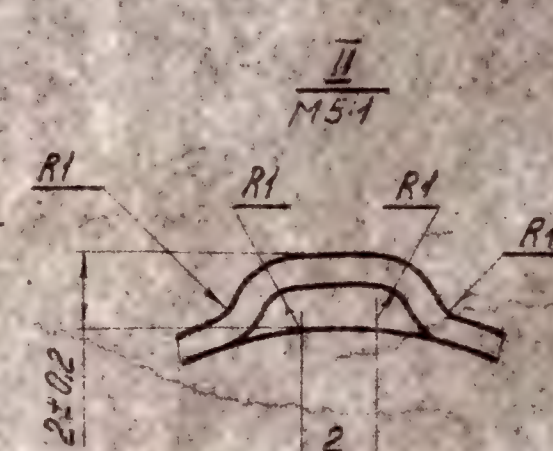
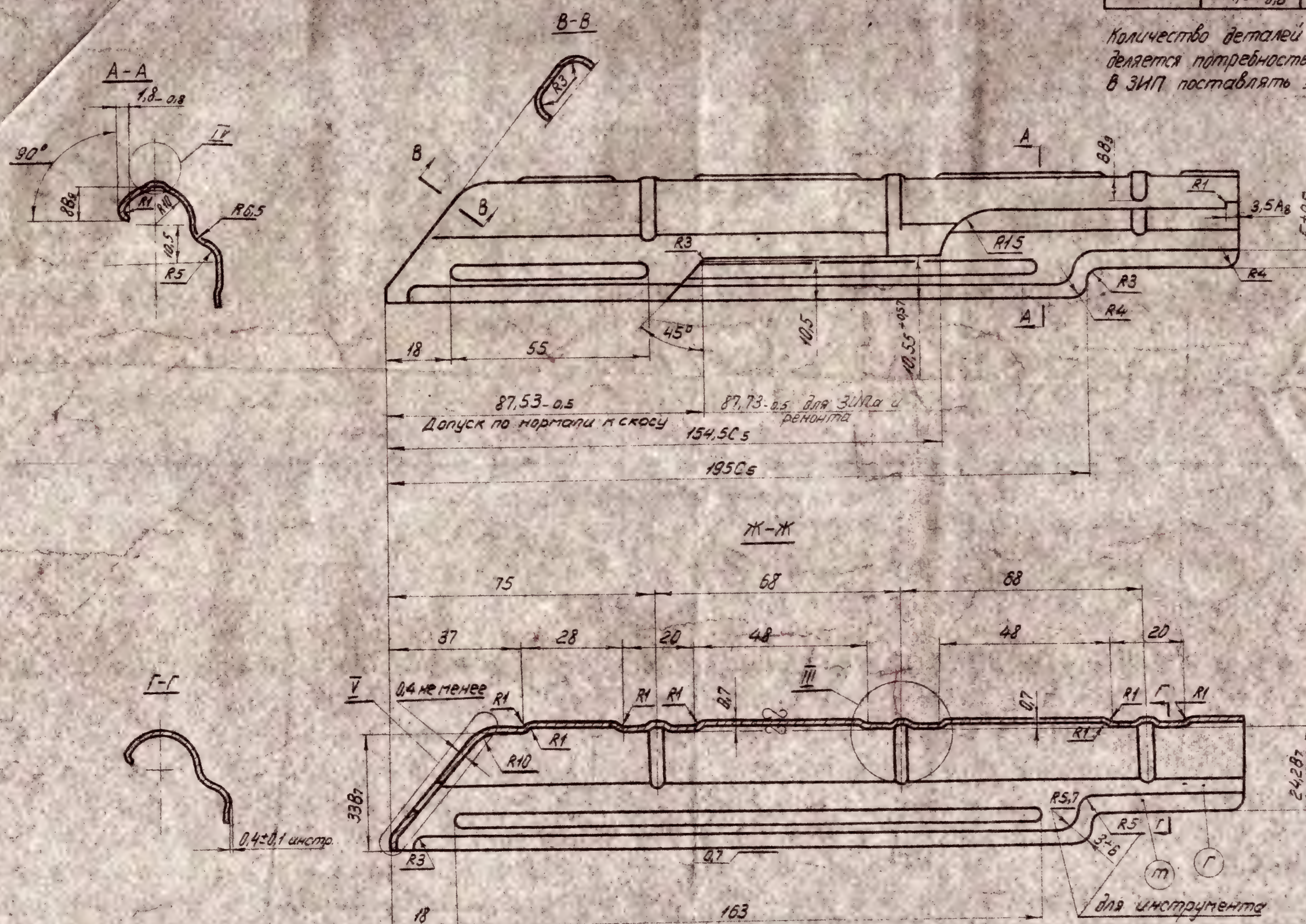


▽5 остальные

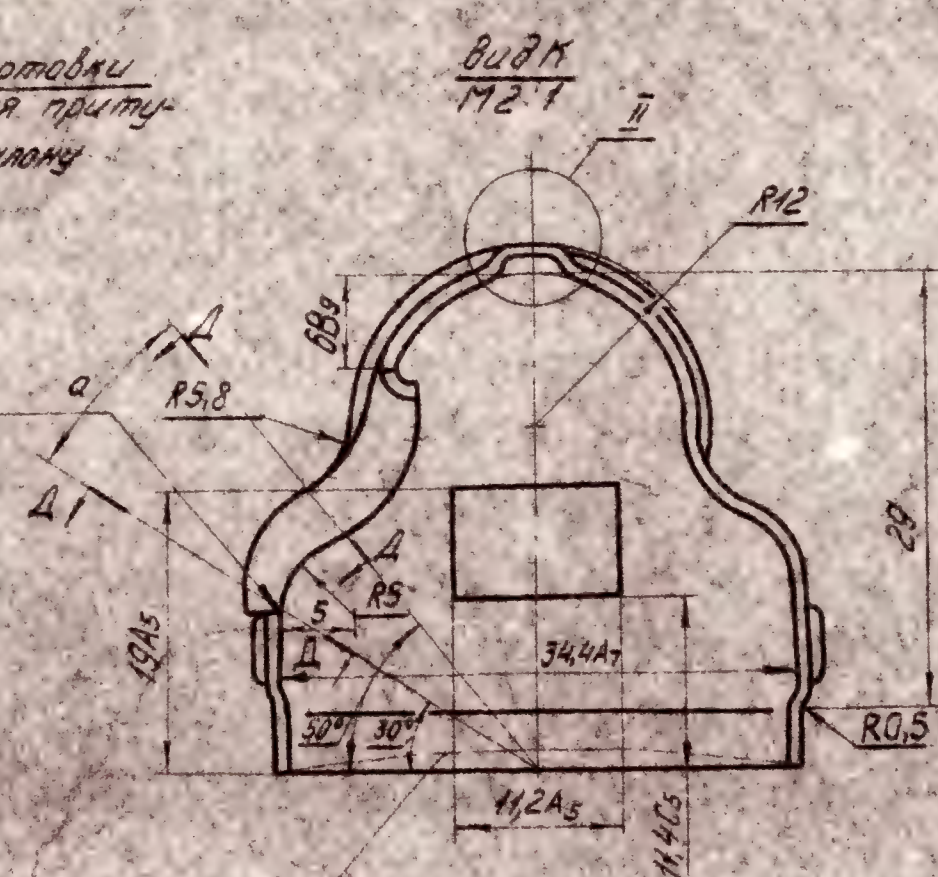


Размер	Группы	
Л	I	II
	237,3 - 0,6	237,8 - 0,6

Количество деталей по группам определяется потребностью сварки.  
в ЗИП поставлять II группу.



Угол отбортовки  
разрешается притупить по эталону



Допускается вогнутость до 0,5 мм  
Выпуклость не допускается

1. Острые ребра притупить
2. Закалить HRA 65-69. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местных продел на 0,1 мм
3. Допуски на штампы для ребер жесткости по длине  $\pm 0,5$  на глубину  $\pm 0,2$  мм

3-24344

Крышка  
ствольной  
коробки

671

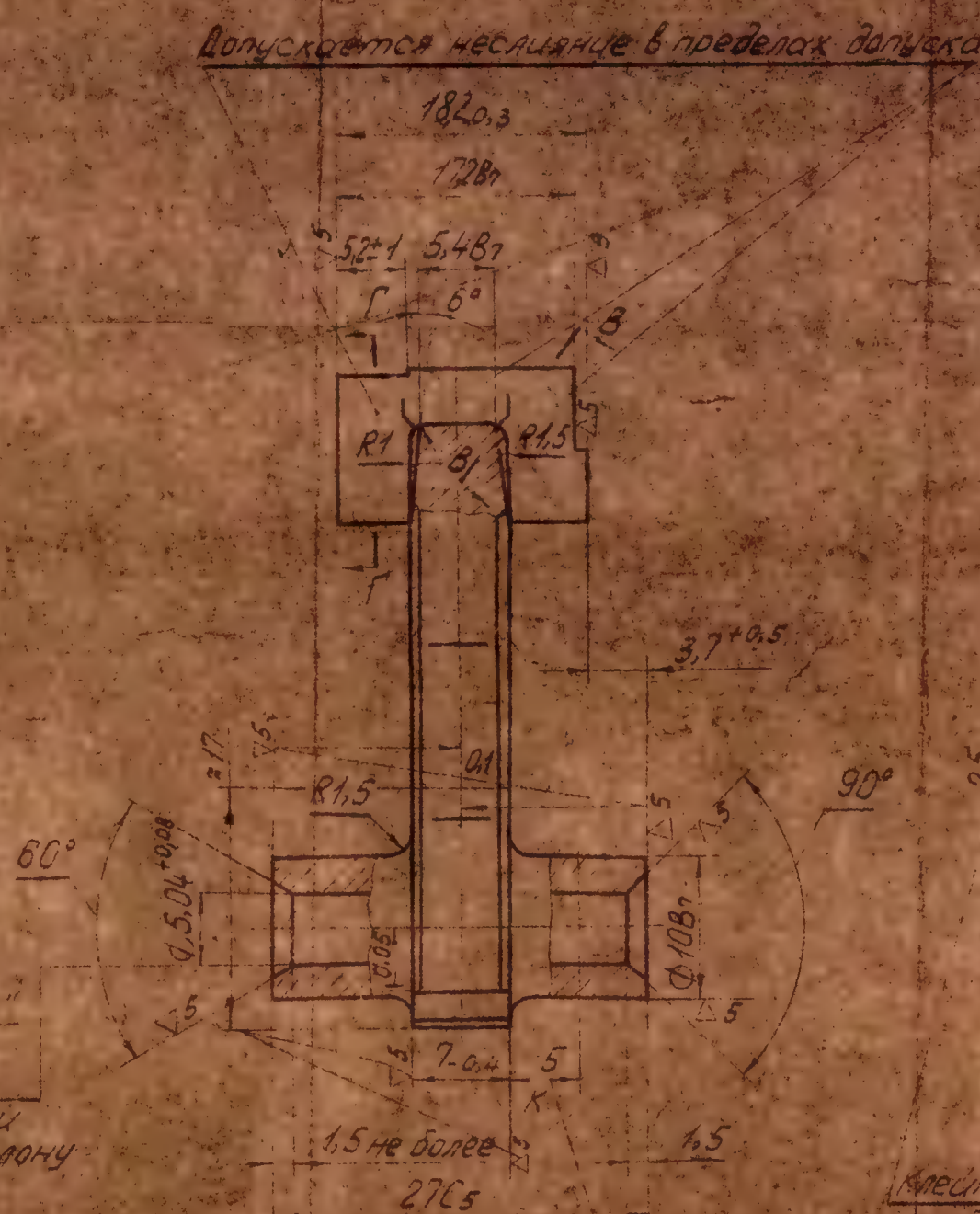
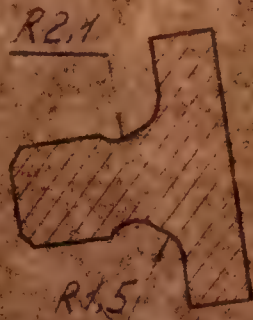
0-1

5 88

Комплектация шкафа  
Ведомое отделение  
Низ, верх шкафов  
Норман Косарева  
Искр. Пента 35-С-40-87-90  
ПР. конс. чертёж № 31265  
Гл. кон. Чернышев В.А.  
ГОСТ 2284-43



▽бостальное

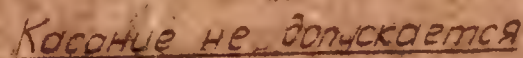


Размер	группы	
	I	II
A	$2,5^{+0,1}$	$2,6^{+0,1}$

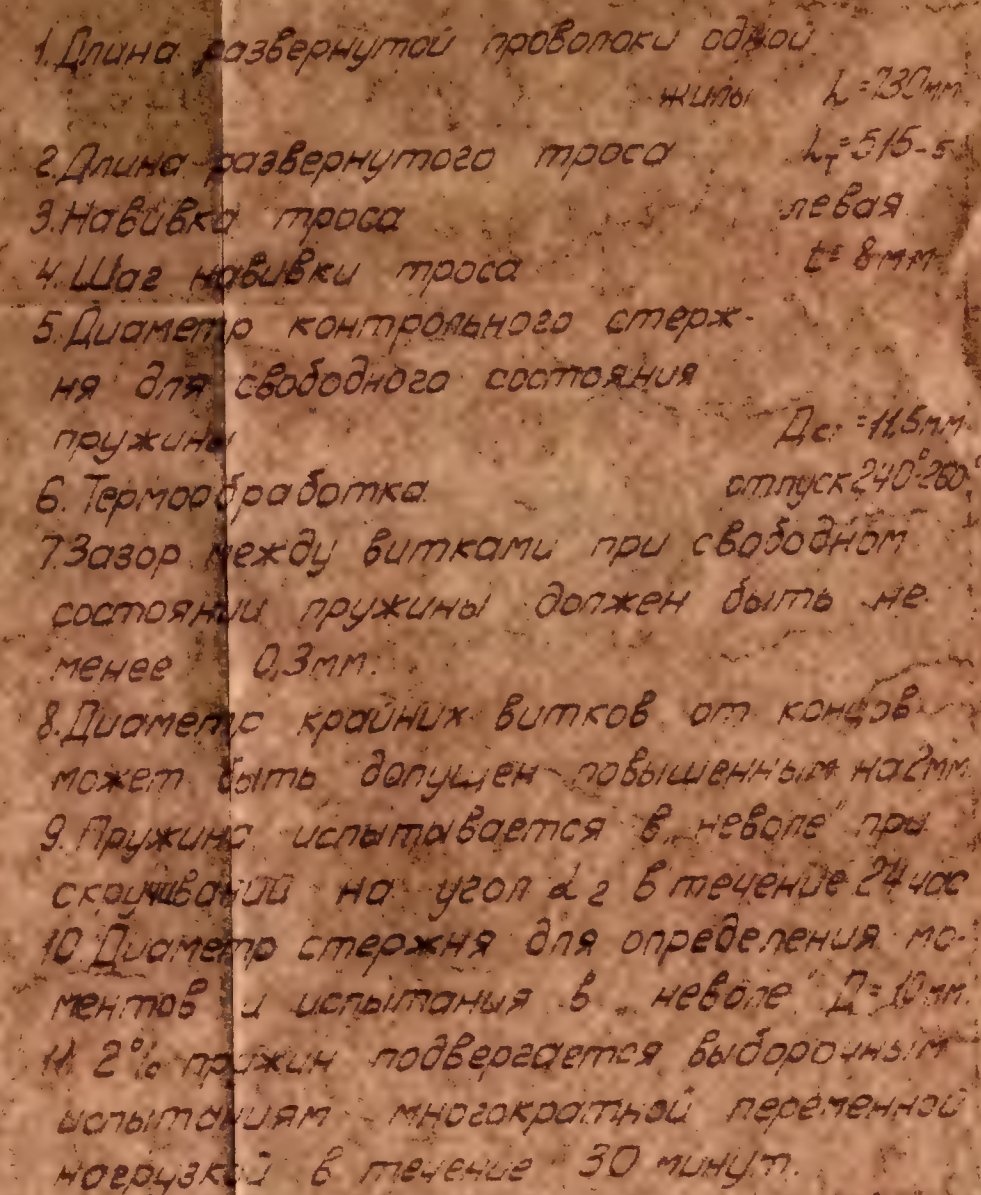
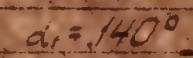
1. Острые ребра притупить  $\approx 0,3$  мм.
2. Закалить HRC 42-50.
3. Наружные поверхности полировать по эталону.
4. Местные дефекты обработки допускаются по эталону.
5. Допуск по контуру на участках, не оговоренных допусками, минус  $0,35$  мм.
6. Проверка боевого взвода (площадки "вс") производится относительно плоскости "де".
7. Покрытие Хим. фос. лак.

				3-24344		6111		
				Курок		0-2		
изм	кол	№ докум	Подпись	Дата		Номер	Вс	Максимум
Копия Копии						Б	41	12.6
вс копировать						Лист 1 - Листов 4		
вс копировать						2		
вс копировать						Сталь 30ХРА		
вс копировать						Н05344-0		



$2 \pm 0.1$ 

$M_1 = 47-60 \text{ км}$



Пружина боевая

БПХ  
О-В

五

2.

конструктора  
вед. кон. Хариков  
нач. бюро Хариков  
Нормингос Хариков  
гл. конс. Хариков  
гл. конс. Хариков

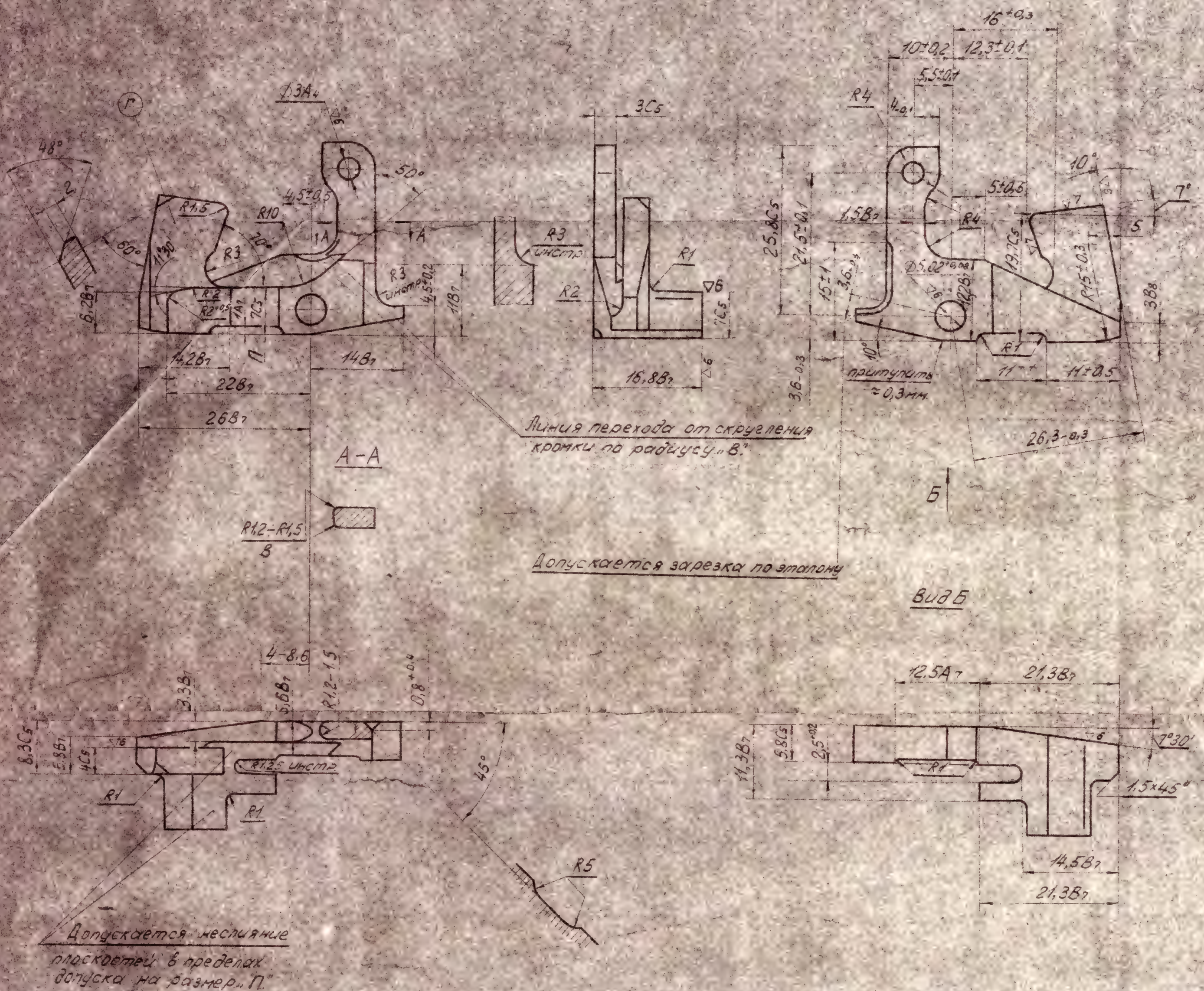
бюбббб

Проблемы 1-28

ГОСТ 9389-80



Вс остальное



1. Острые ребра притупить  $\approx 0,3$  мм.
2. Закалить HRC 42-50.  
В месте замера твердости допуска-  
ется зачистка поверхности и мест-  
ным продел на 0,1 мм.
3. Покрытие хим. фос. прм.

[illegible]

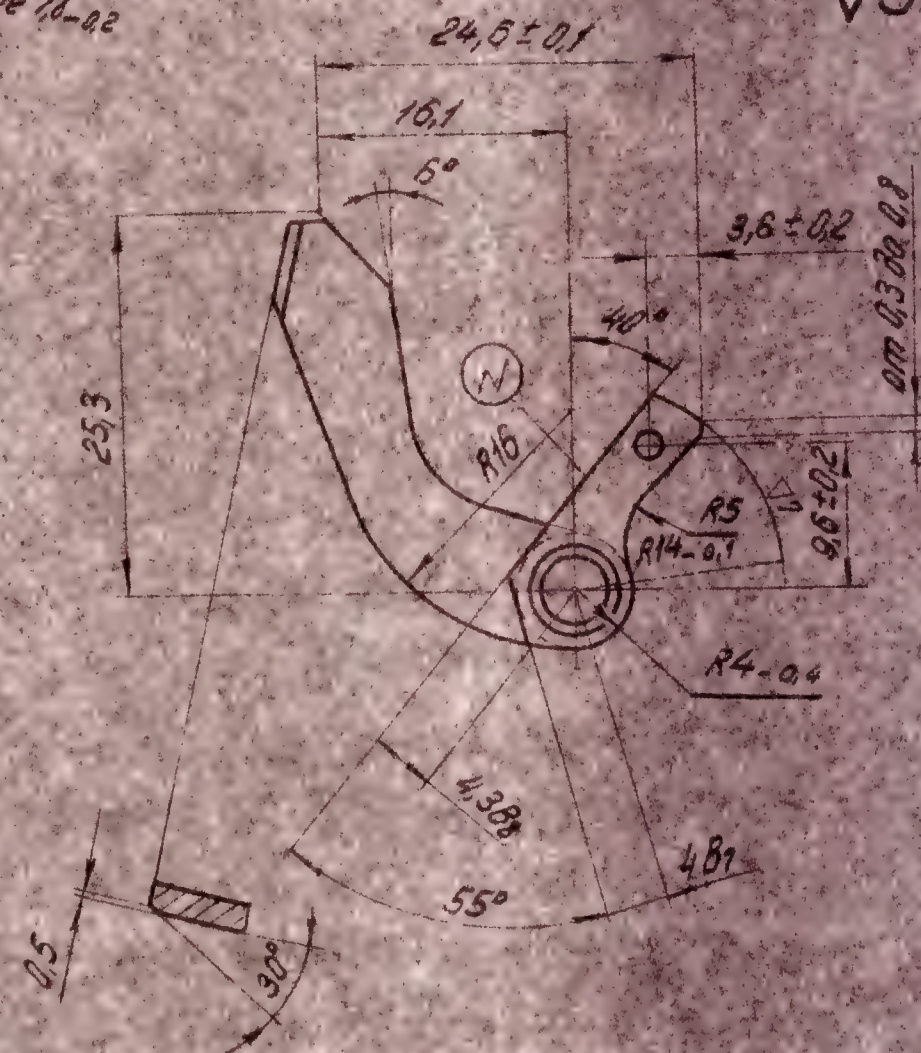
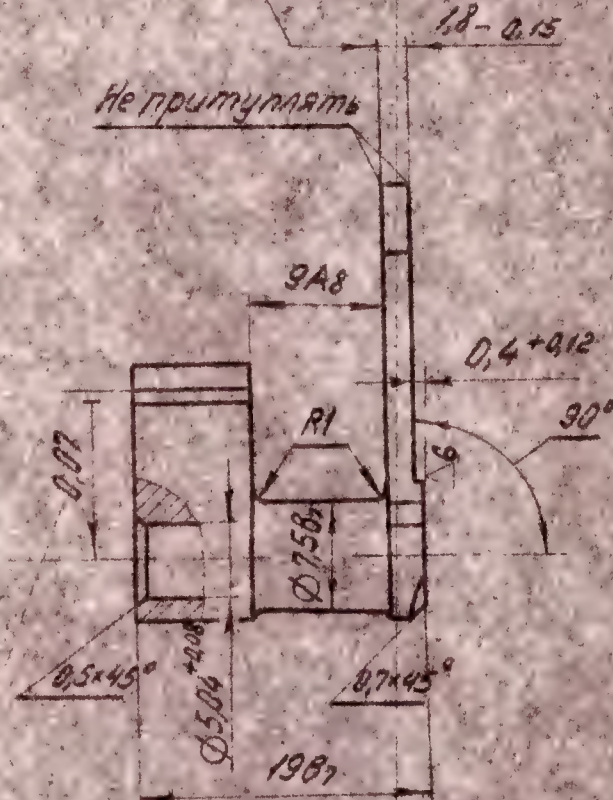
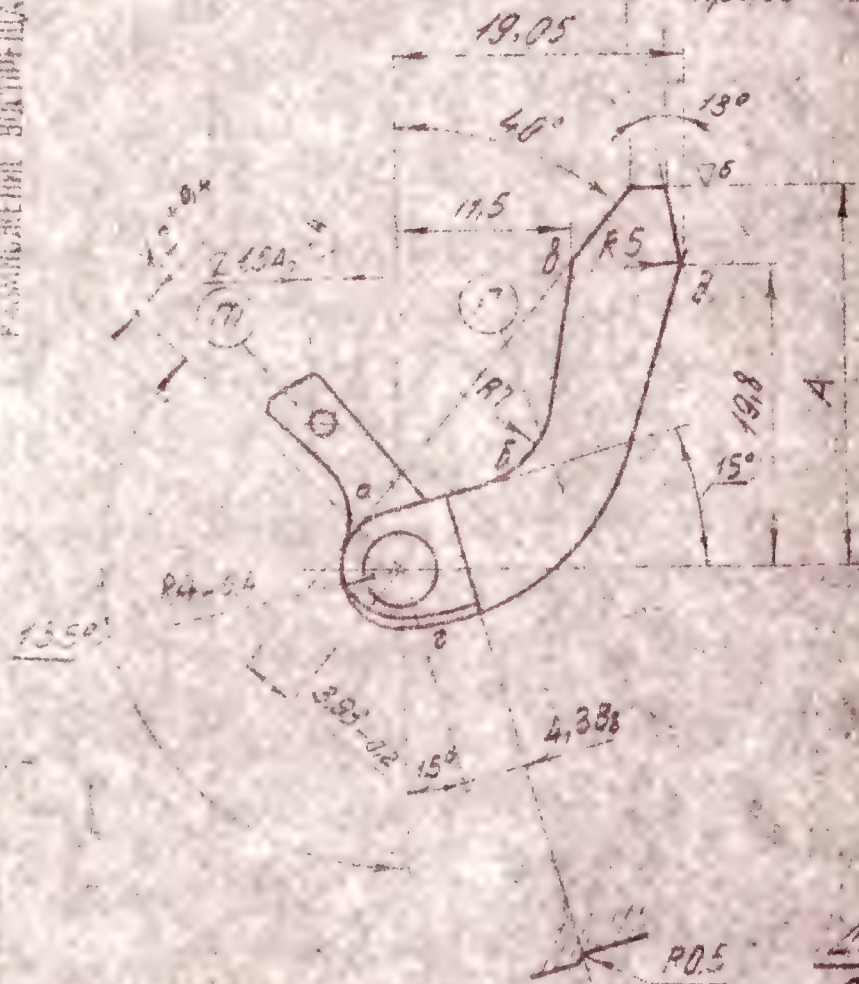


▽5 остальные

1,8 не менее после  
приговора

На длине 10 мм от конца  
на остальной длине 18-22

Не притуплять



Допуск для настройки  
операции.

	Рыбные	
Адрес:	I	II
A.	25±0,5	25,3±0,15

Для ЗИП размер "А"  
выполнять по II группе.

1. Допуск по контуру  $ab, cd \pm 0,1$
2. Острые ребра притупить  $\approx 0,3 \text{ мм}$
3. Закалить НРС 37-44.  
Вместе замера твердости допуска-  
ется зачистка поверхности и мест-  
ный продел на  $0,1 \text{ мм}$ .
4. Покрытие Хим. Фос. лан
5. Клеймо (N) наносить при сборке изделия.

3-24344

671

# Автоспуск

0-5

Коркинов  
Коркинов  
Коркинов  
Шерстобитов  
Домодуров

Сталь 50  
ГОСТ 1050-60

Б	8	21
---	---	----





0-6



3-24344

Согласовано  
Б.С.С.С.С.  
15.01.66.

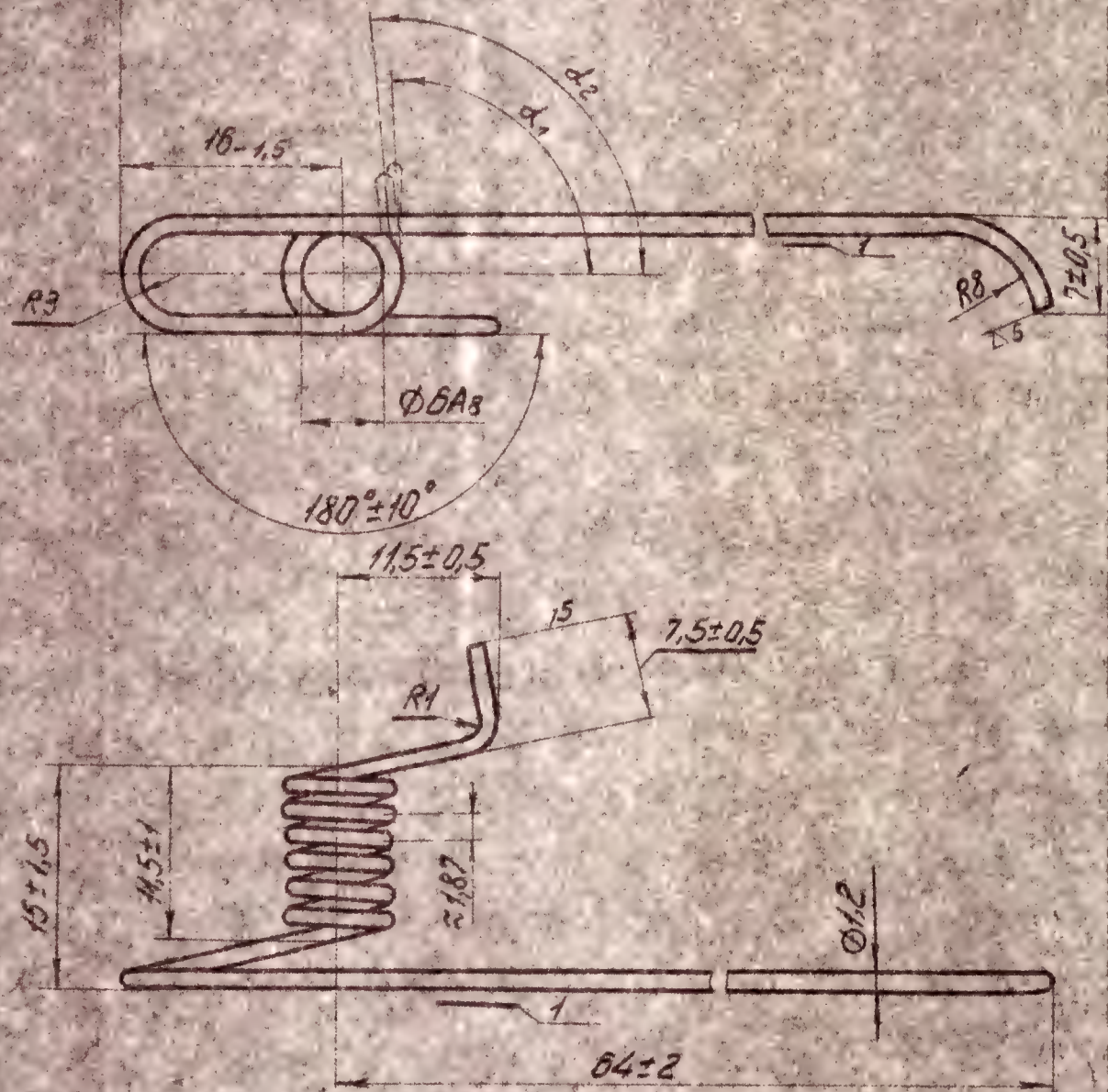
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

$M_2 = 20 \div 27 \text{ кгмм}$

$M_1 = 19 \div 26 \text{ кгмм}$

$\alpha_1 = 90^\circ$

$\alpha_2 = 95^\circ$



остальное

Число витков	n	6
Направление навитки пруж	—	левое
Диаметр по стержню	$D_c$	5,8
Длина развернутой пруж.	L	250

1. Отпуск
2. Напряжение на изгиб при  $\alpha_2$
3. Модуль упругости
4. Испытание пружины в неволе при угле закручивания  $\alpha_2$  в течение
5. Испытание на вибрацию 15000 циклов до  $\alpha_2$  проверяется 2% пружин от партии
6. Диаметр стержня для определения моментов пружины
7. Диаметр стержня для проверки усилия при испытании в неволе
8. Следы от роликов после рихтования пружины допускаются по эталону

240°-260°

$R_b = 146 \text{ кг/мм}^2$

$E = 20000 \text{ кг/мм}^2$

24 часов

$D_c = 5 \text{ мм}$

$D_c = 5 \text{ мм}$

3-24344

6Л1

Пружина

0-6

автоспуска

Б

234

21

Проволока I-1,2  
ГОСТ 9389-60



Колесников  
Харьков  
Харьков  
Кесарева  
Шестаков  
Дондуров

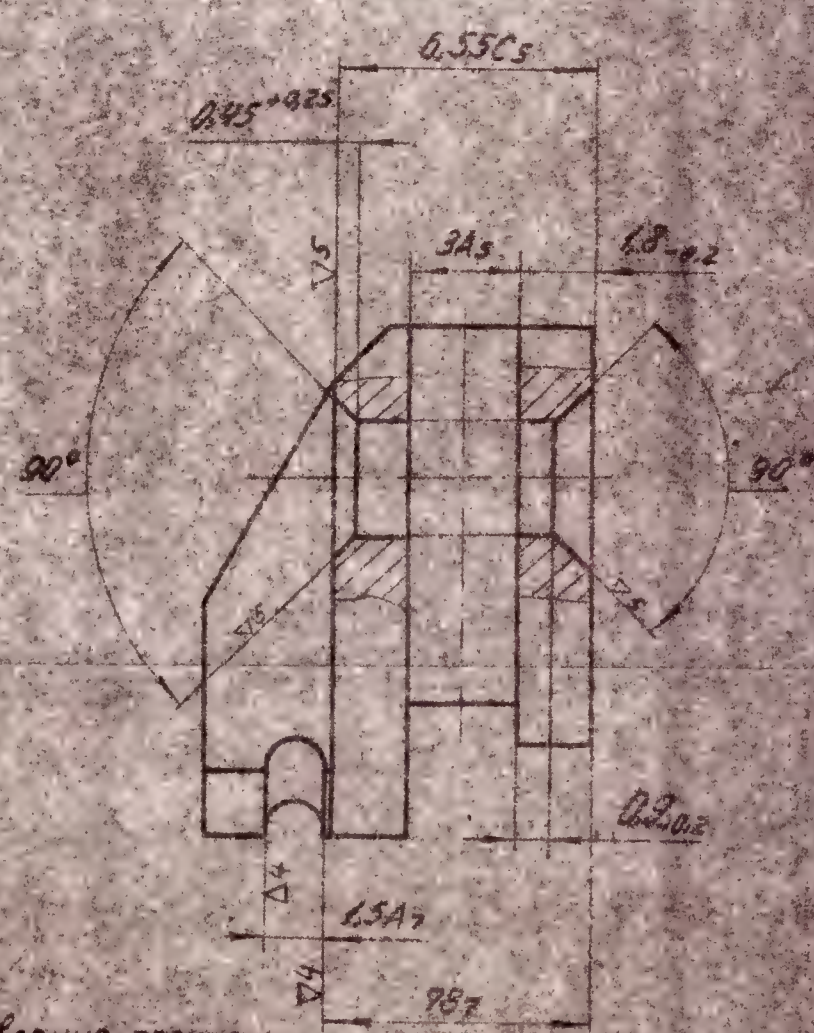
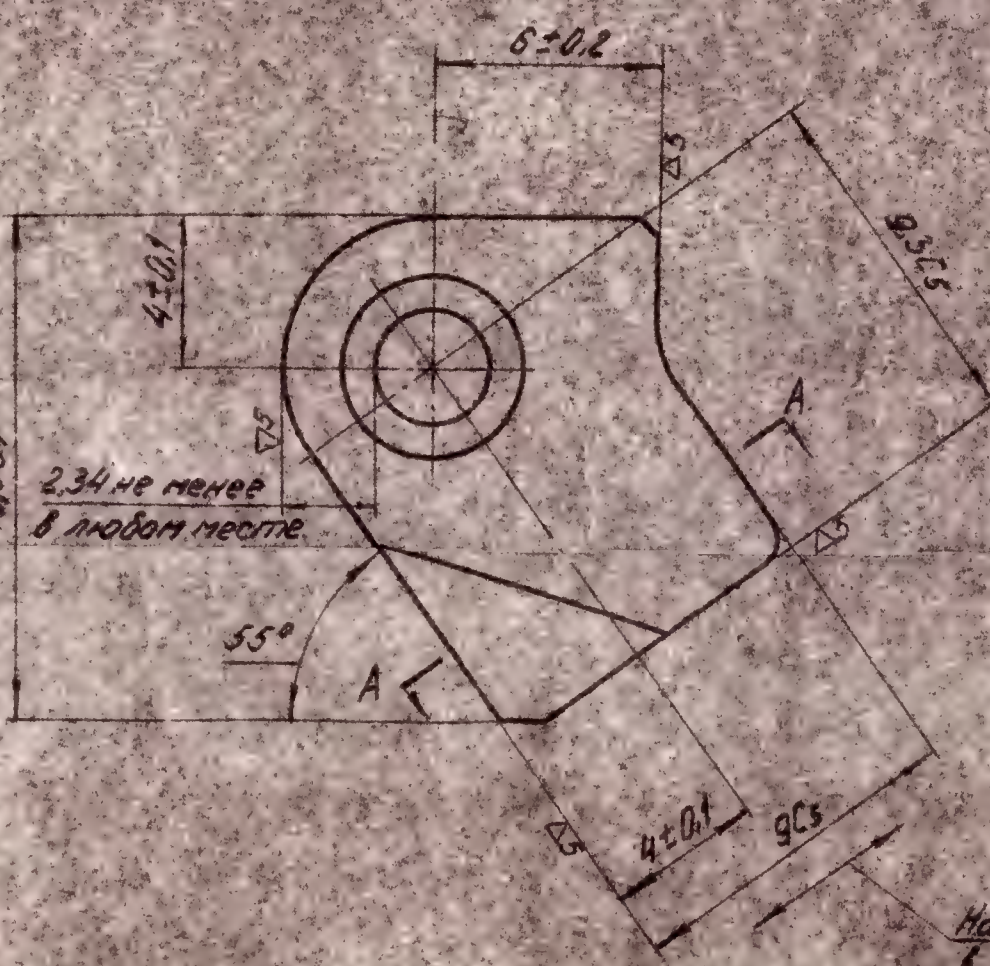
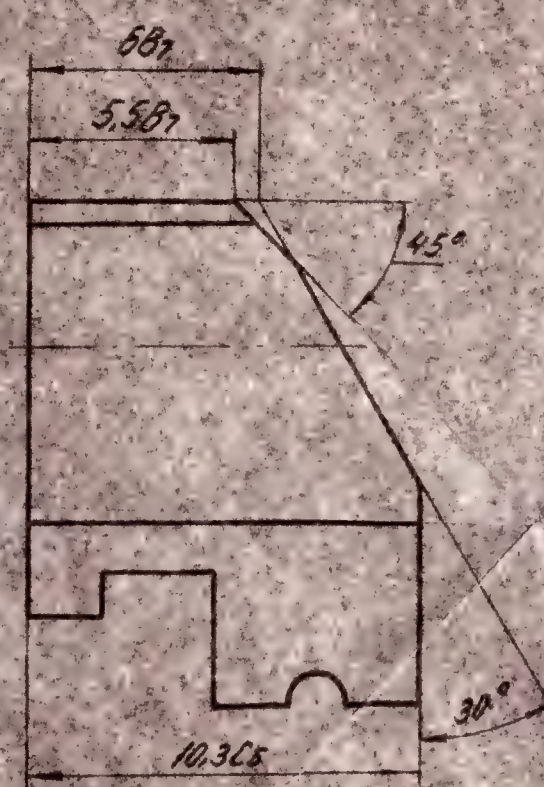
076

Шуры 24/11-662

Черный 2/11-662

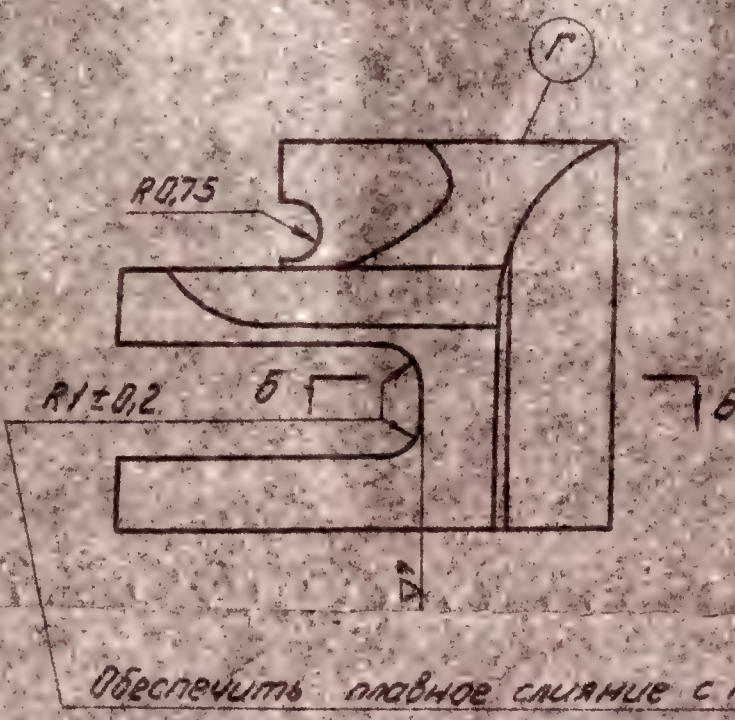
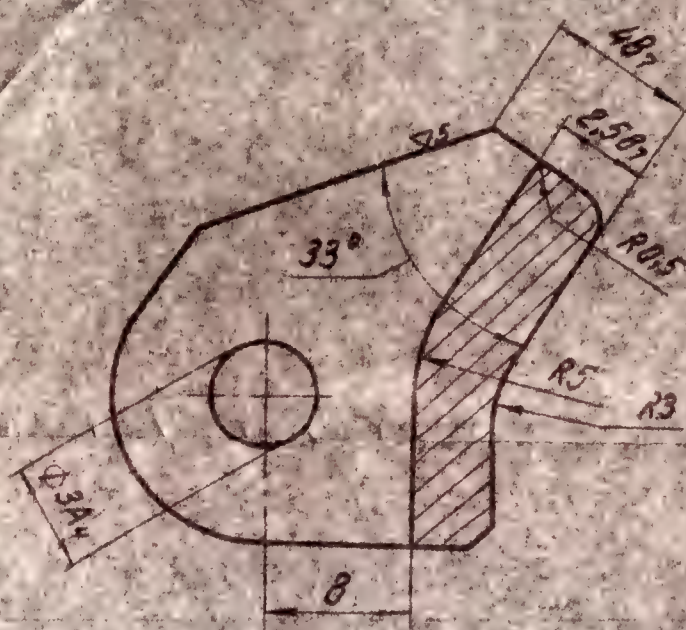


остальное



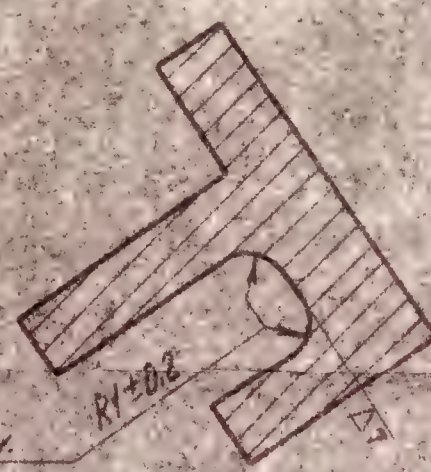
Направление проката в заготовке

Б-Б



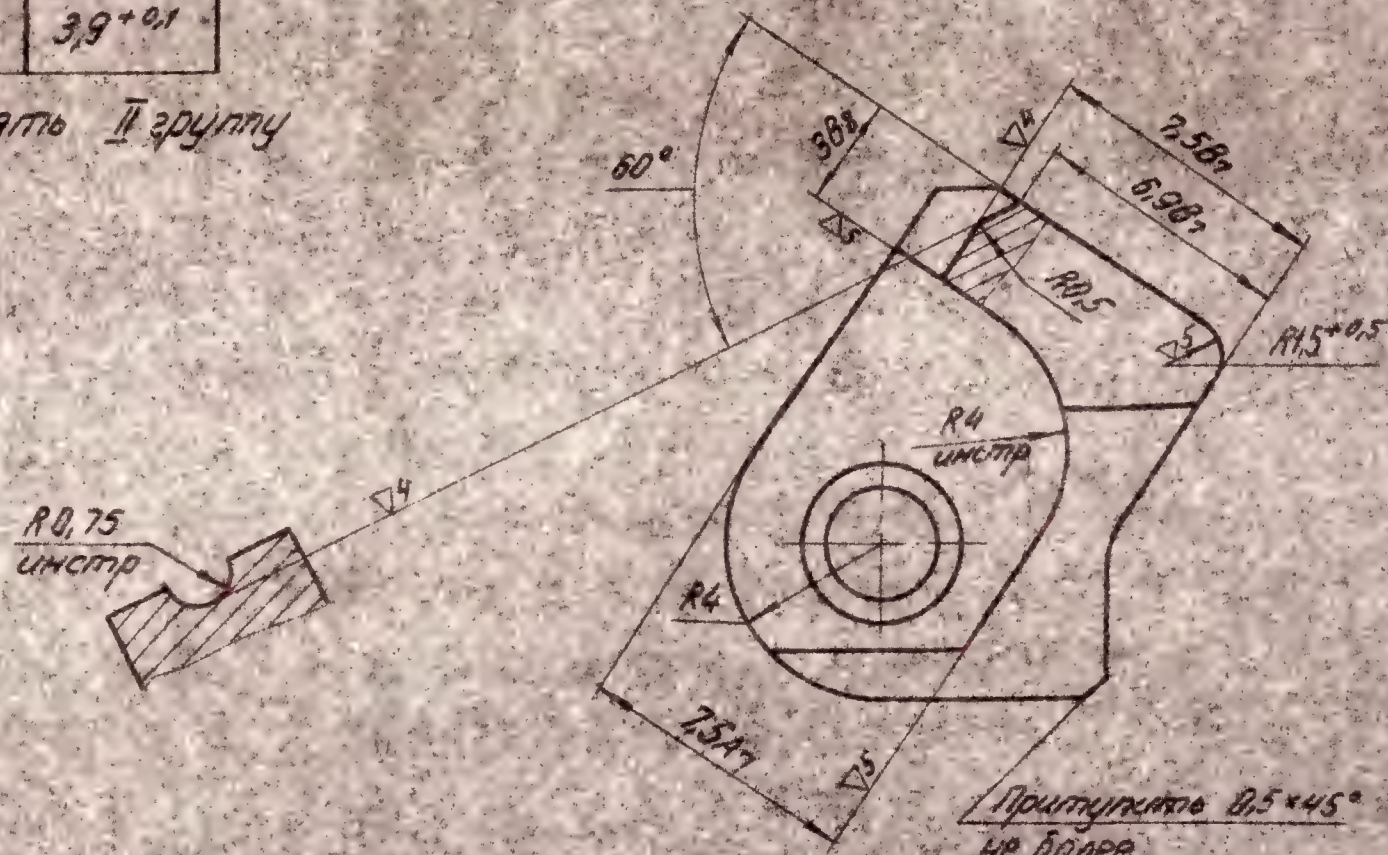
Обеспечить плавное слияние с плоскостями.

A-A



Размер	Группы	
	I	II
В	4 <sup>+0.1</sup>	3.9 <sup>+0.1</sup>

в ЗИП поставлять II группу



Притупление 0.5×45° не более.

1. Острые ребра притупить R=0.3мм
2. Закалить HRC 42-48
- Вместе замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0.1мм
3. Покрытые хим. фил. прм.

3-24344				6/11		
Защелка				0-7		
Сталь 25Х2Н4ВА				Литера	882	Максимум
5007 4543-61				Б	39	5.1
				Лист	Листов	

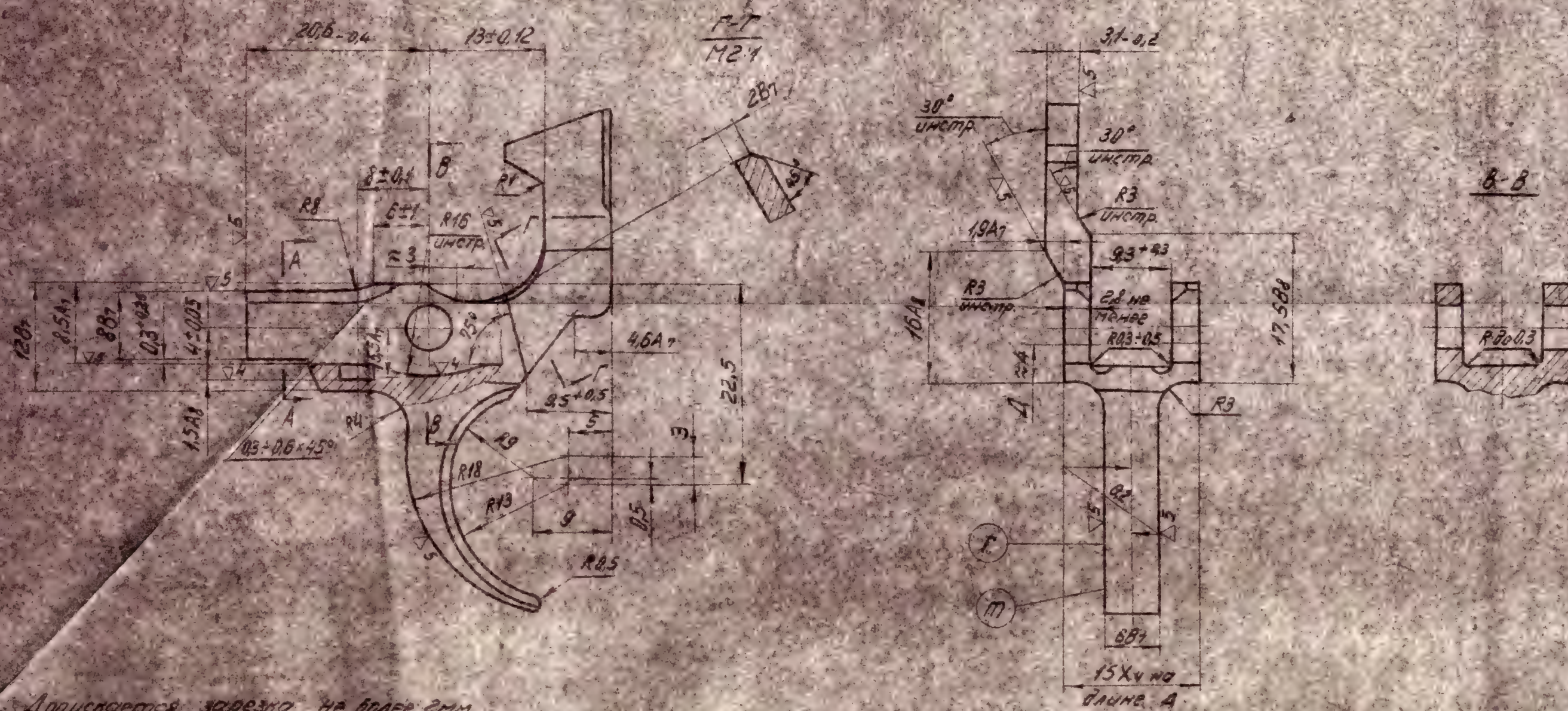
составлено  
в 3-24344

24.12.66

077

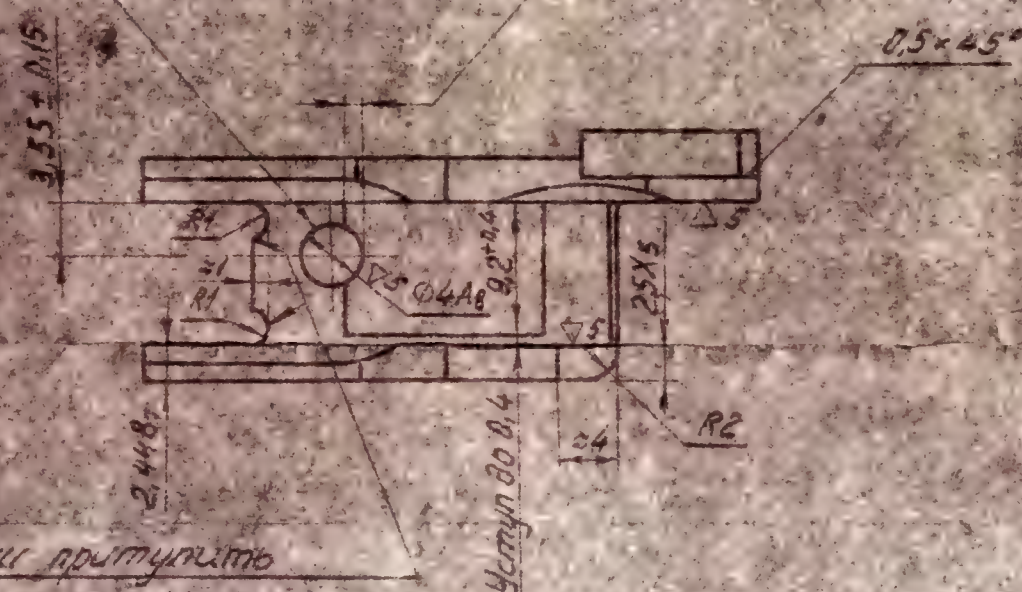


$\nabla 6$  остальное



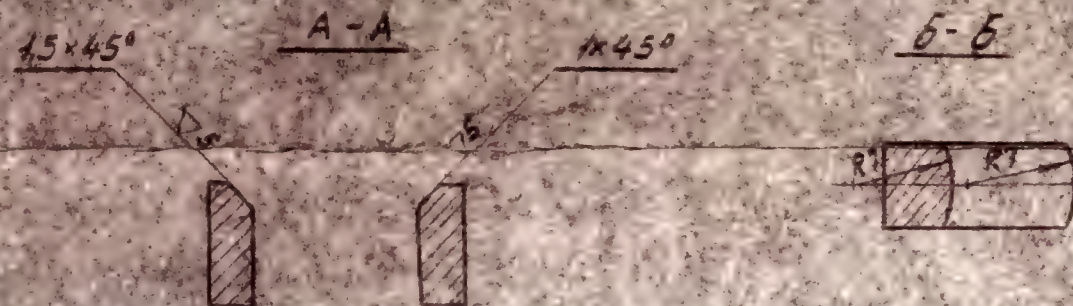
Допускается зарезка не более 2мм

Притупление 0,2-0,4



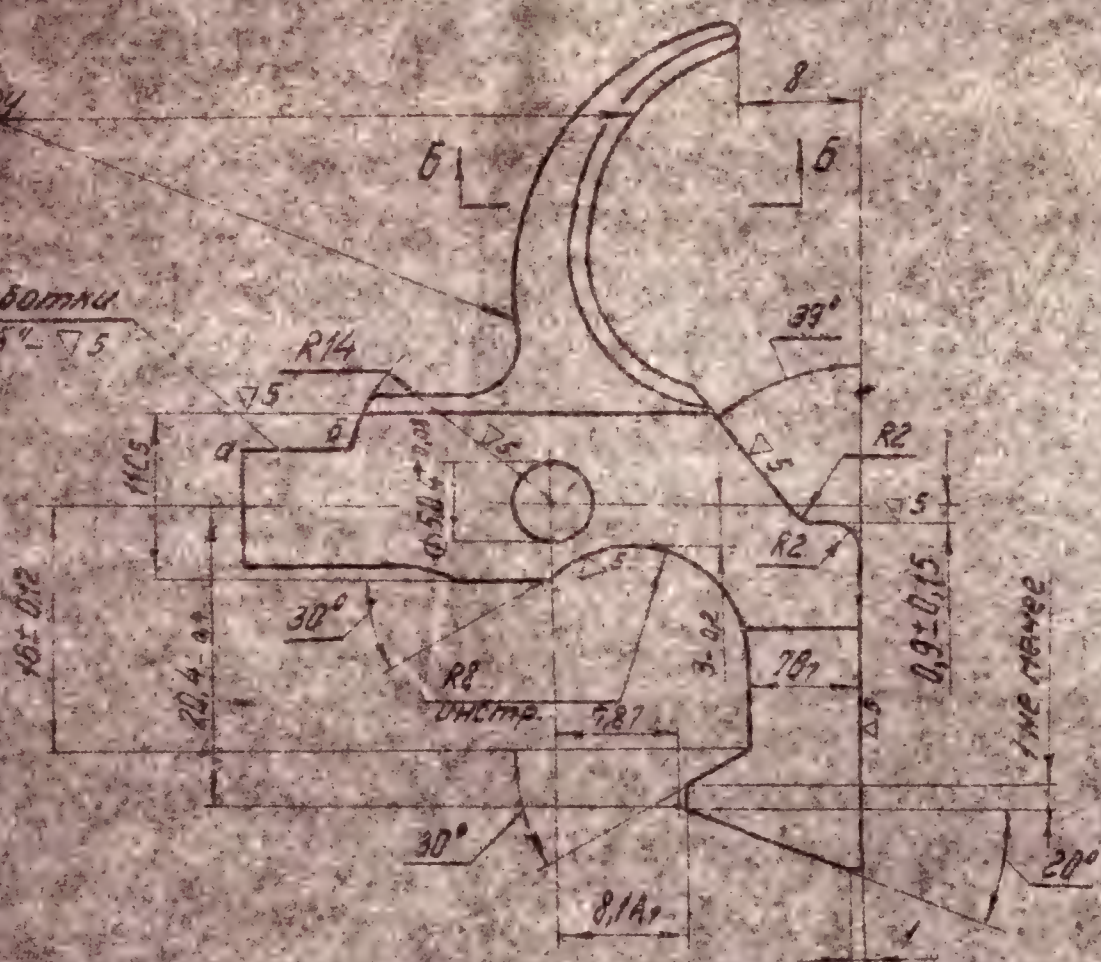
Кромки притупить

Friday



Допуст. по контуру  
включает 0,4 мм.

Чистота обработки  
по пометке "а" - 75



1. Острые ребра притупить  $\approx 0,3$  мм.
2. Закалить НРС 37-44.  
в месте замера твердости допускается  
зачистка поверхности и местный про-  
дел на  $0,1$  мм.
3. Покрытие хим. фос. лам.

3-24344

671

КРЮЧОК

0-8

спусковой

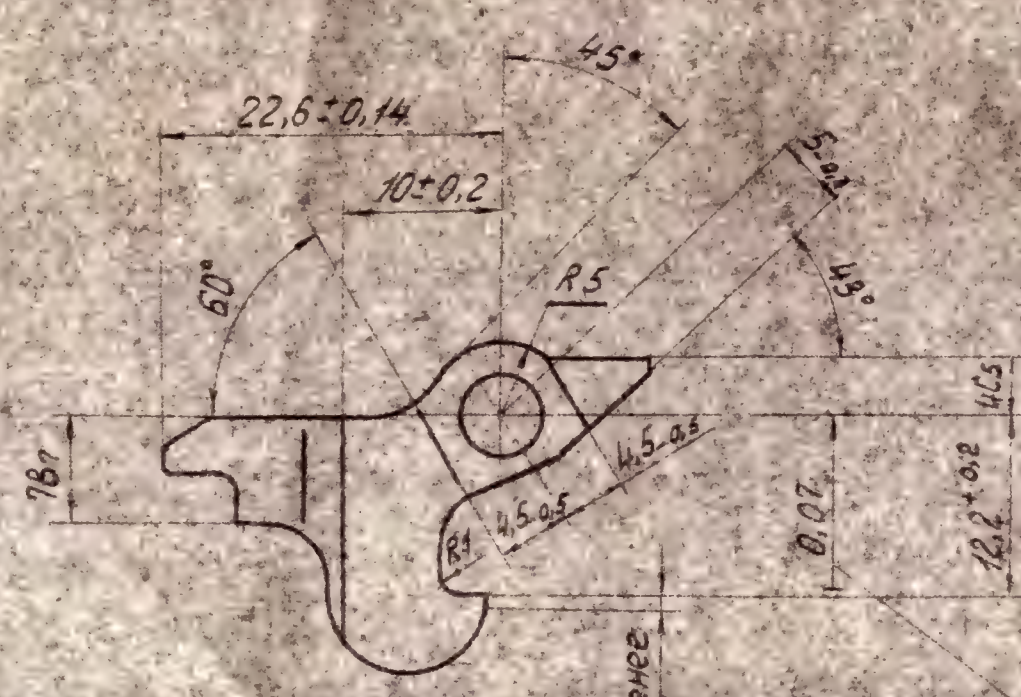
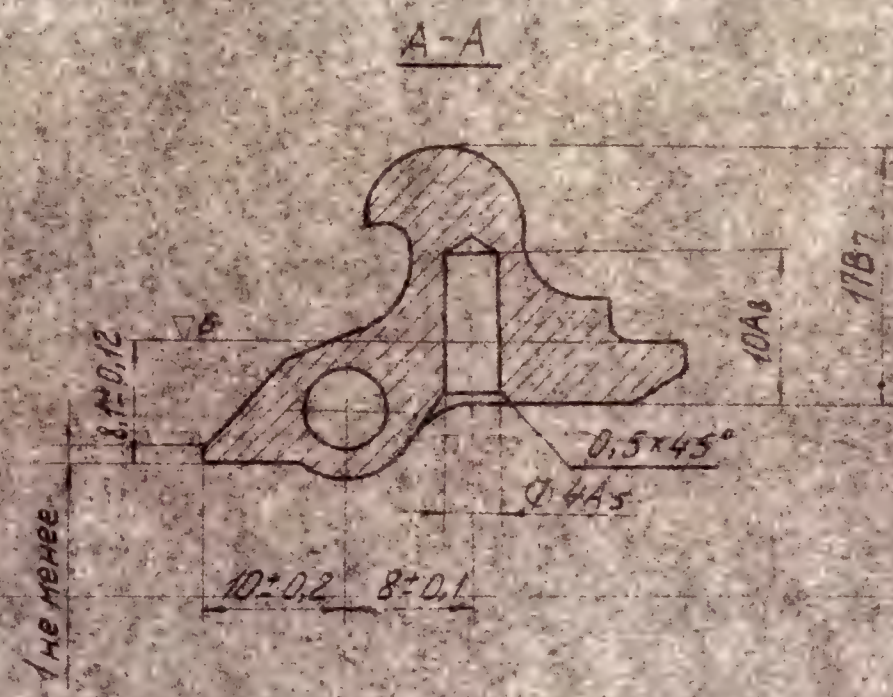
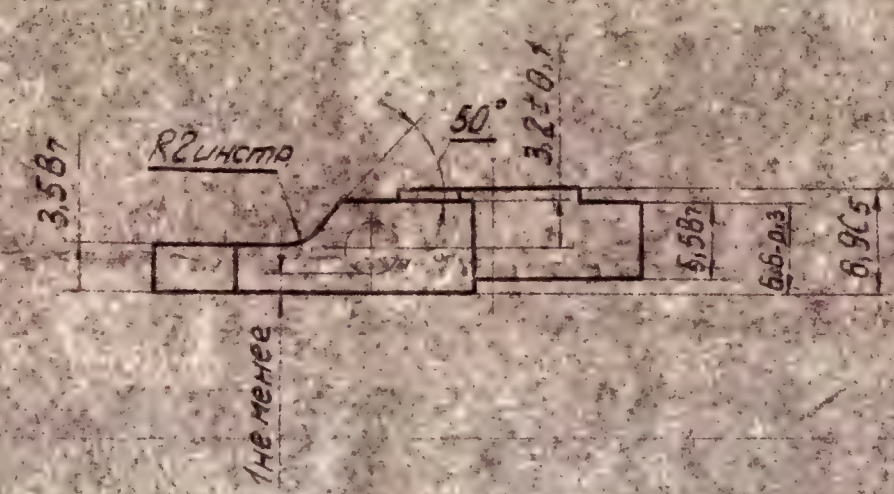
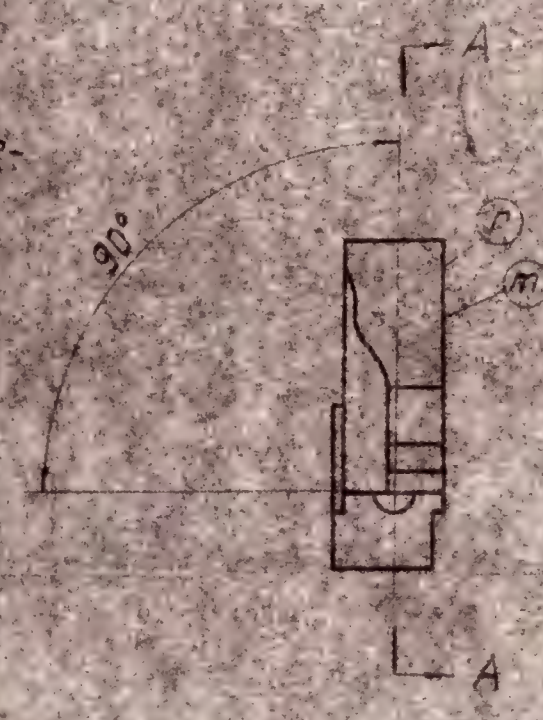
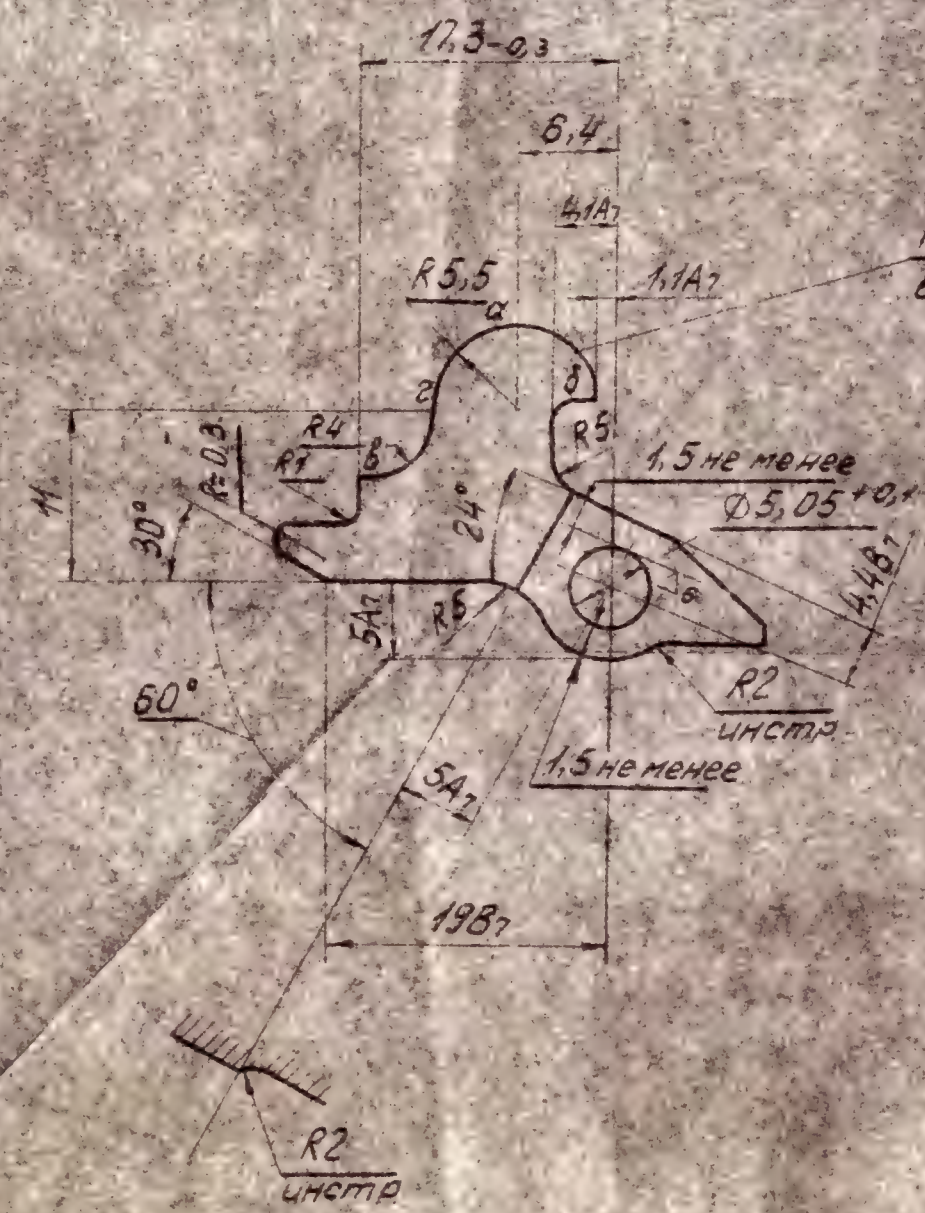
6 26 - 24

Статья 50

FDCT 1058-60







Допуск для настройки операции

1. Острые ребра притупить  $\approx 0.3$  мм.
2. Закалить HRC 37-44.  
В месте замера твердости допускаться зачистка поверхности и местный продел на 0.1 мм.
3. Покрытие хим. фос. лак.
4. Допуск по контуру "габ."  $\pm 0.1$ , по контуру "габ." минус 0.3 мм.

Составитель  
С.В. Власов  
15.07.66

Проверил  
С.В. Власов

079  
15.07.66  
15.07.66

3-24344				ВЛП		
Шелман				0-9		
Изм.	Нал.	№ док.	Подпись	Литера	В. в. с.	Максимум
Контр.	Копировать	0.0		Б	10	21
Вед. конст.	Харьков	0.0		Лист	1	Всего
Мех. фронт	Харьков	0.0				
Норм. конст.	Харьков	0.0				
Стандарт	Харьков	0.0				
Тех. конст.	Харьков	0.0				
Тех. конст.	Харьков	0.0				

Сталь 50  
ГОСТ 1059-60

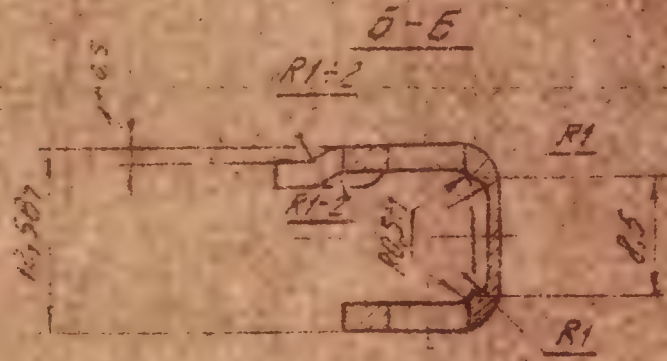
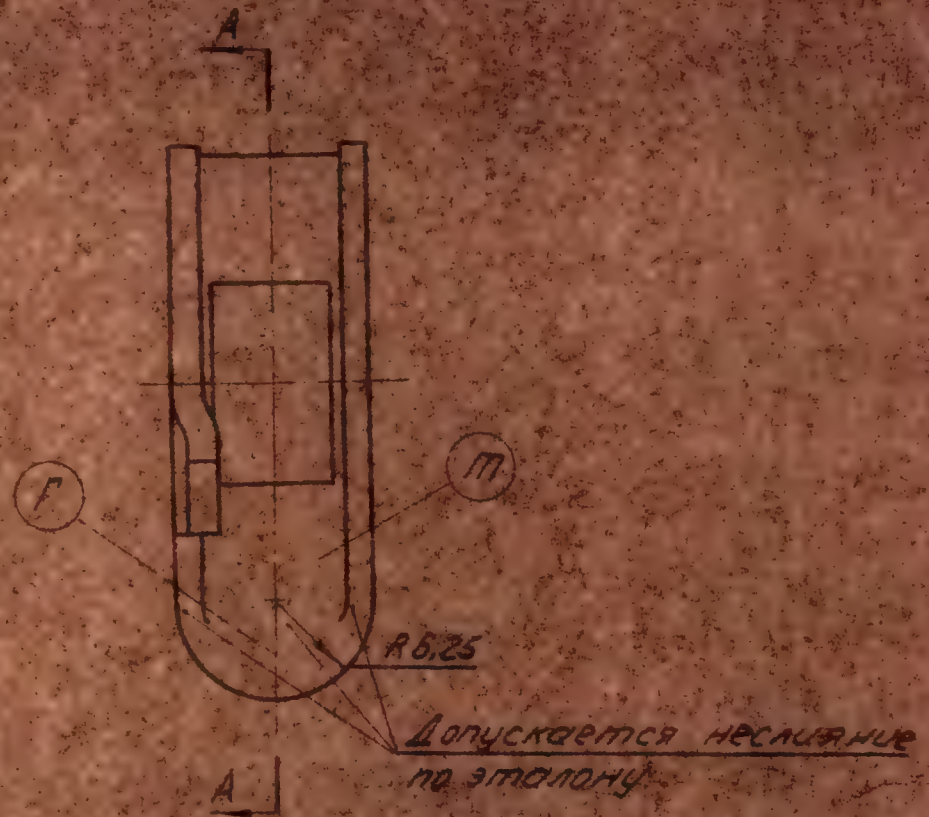
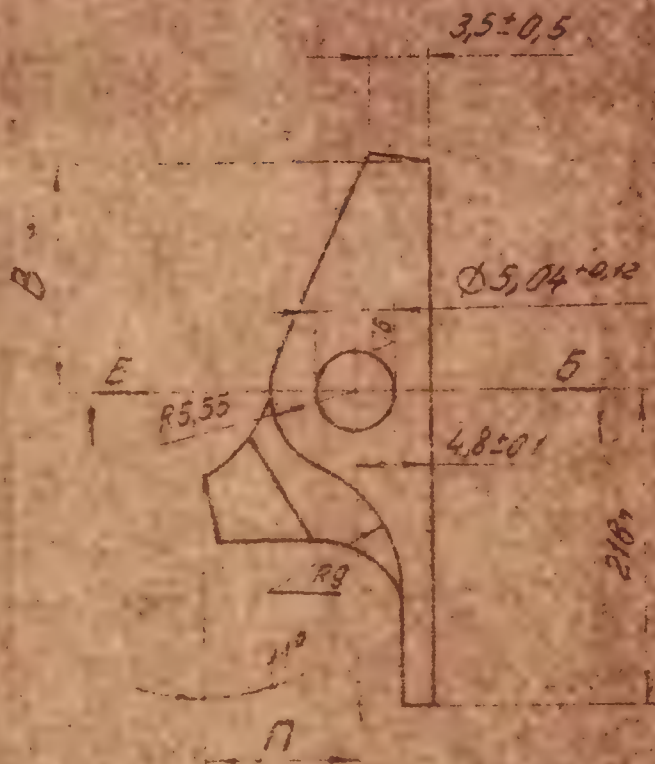


11-0

3-24344

A-A

▽4 остальное



1. Допуск по контуру на участках, не оговоренных допусками  $\pm 0.5$  мм.
2. Острые ребра притупить  $\approx 0.3$  мм.
3. Закалить HRC 37-44. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0.1 мм.
4. Покрытие Хам. Фос. лак.

Размер	Группы		
	I	II	3417
B	15.2-0.2	15.05-0.25	15.2-0.2
П	10.5-0.5	10-0.5	10.8-0.5

3-24344

БП1

Защелка

0-11

МАГАЗИНА

Лист Б 16 ГОСТ 3680-57  
ЛН 40 ГОСТ 914-56

Б 7 2.1



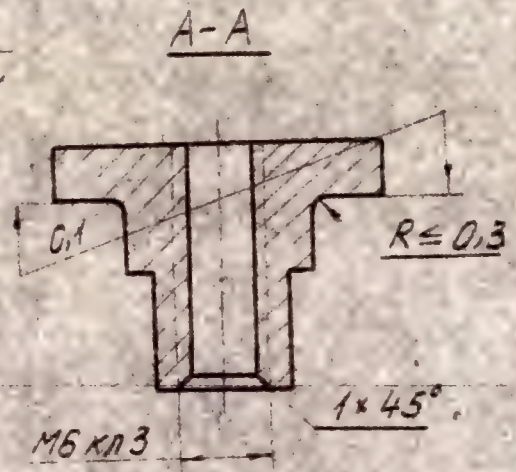
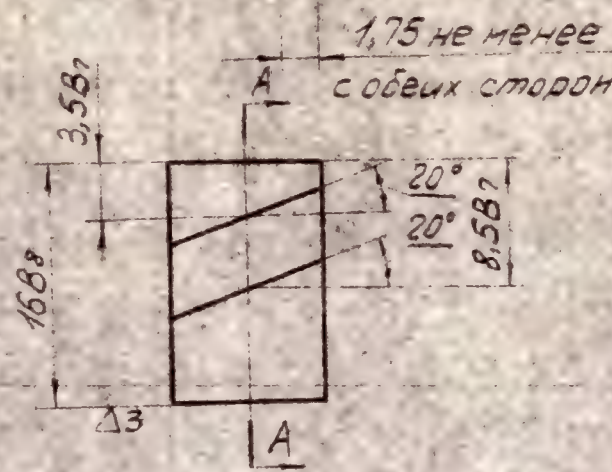
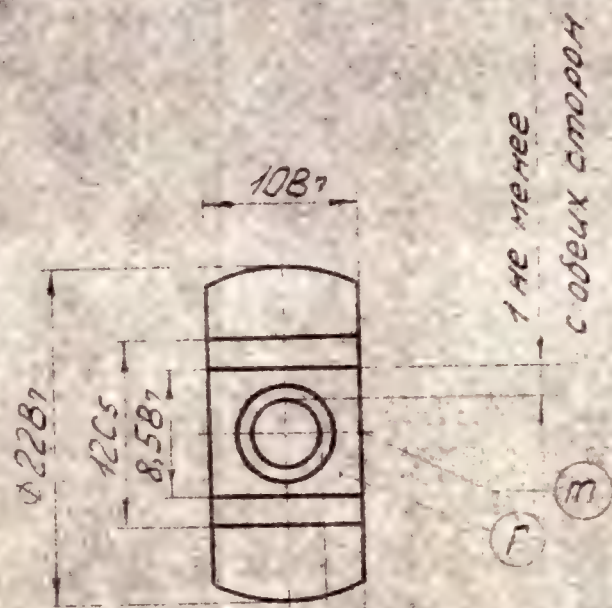


3-24344 0-16

всего 10 шт  
5 шт

РАЗМНОЖЕНИЕ ИСПРЯЩАЕТСЯ

4 ОСТАЛЬНОЕ



1. Острые ребра притупить  $R = 0,3 \text{ мм}$ .
2. Закалить HRC 37-44.
3. Покрытие хим. фос. хр.  
лак БФ-4 черный

Закалка 16/18-60

3-24344

БП1

0-16

Гайка

Капашников  
Харьков  
Харьков  
Харьков  
Семенов  
Дандуров

Б 10,9 2:1  
1 1  
⚠

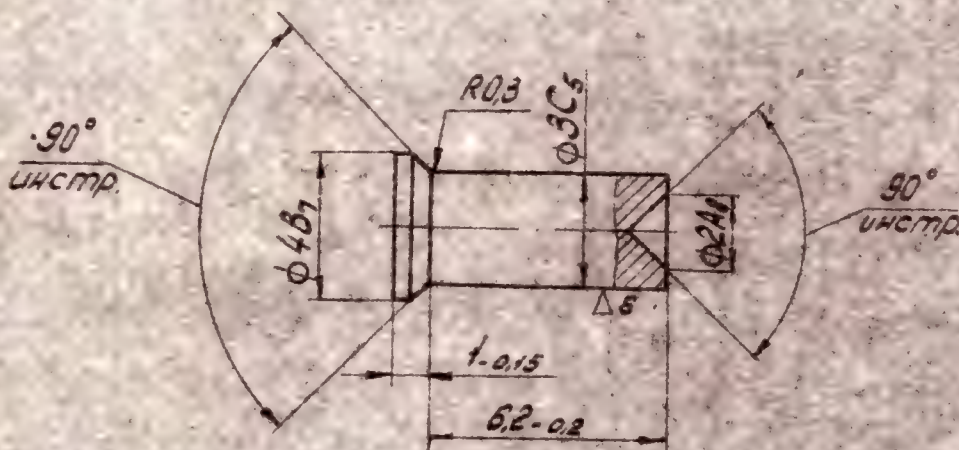


0-17



3-24344

▽4 остальное



1. Острые ребра притупить  $\approx 0.3$  мм.
2. Закалить HV 412-540
3. Покрытие хим. фос. прм.

3-24344

671

Осб

0-17

калаников

карьков

карьков

косярева

шерстобит

ландуров

81245 Сталь 25X2H4BA

ГОСТ 4543-61

Б

05

51

1

1



составлено  
Д.С.С.С.С.  
18.01.66

РАЗМЕРЫ НЕ ВОССТАНОВЛЯЮТСЯ.

Изготовлено 30/10/65

Контроль 1/11/65

Шутов 24/11/66

082



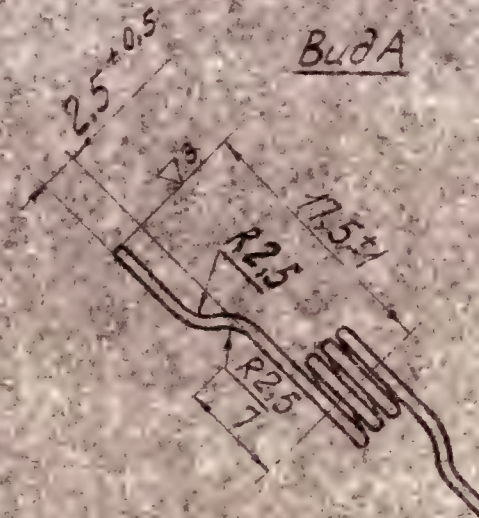
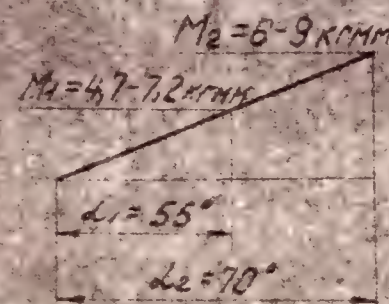
81-0



3-24344

Соединено  
исполнено  
15.08.66

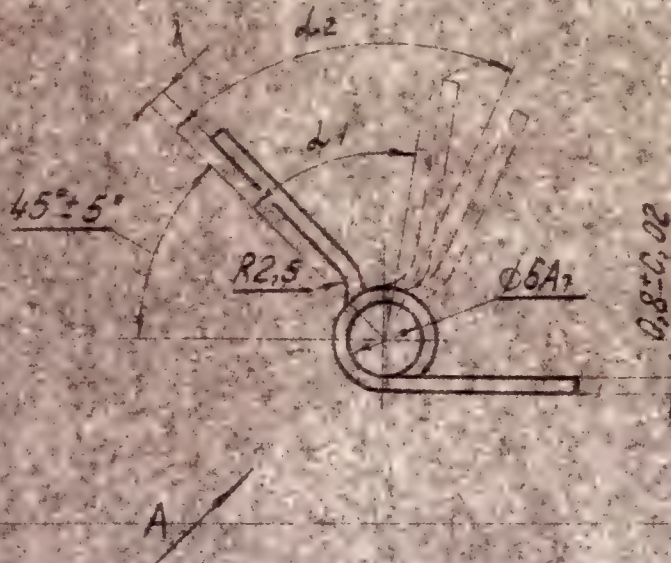
РАЗМЕРЫ ВОСПРЕДЕЛЯЮТСЯ



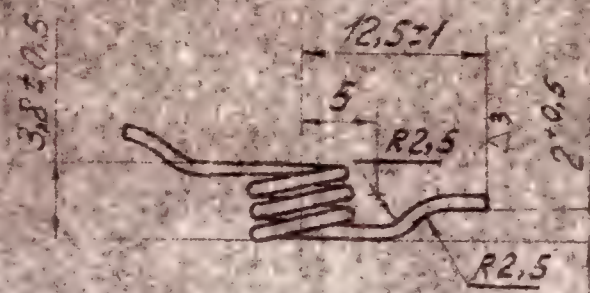
Вид А

остальное

Число витков полное	$n_1$	3
Направление намотки пруж		правое
Диаметр по стержню	$D_c$	5
Длина развернутой пружины	$L$	110



1. Отпуск  $240^\circ - 260^\circ$
2. Испытание пружины в "невале" при угле закручивания  $\alpha_2$  в течение 24 часов
3. Модуль упругости  $E = 20000 \text{ кг/мм}^2$
4. Диаметр стержня для испытания в "невале" и определения моментов  $D_c = 5 \text{ мм}$



3-24344

БП1

0-18

Пружина  
замедлителя

Б 0.5 2-1

Клишминов  
Харьков  
Харьков  
Харьков  
Харьков  
Харьков

Проволока 7-0.8  
ГОСТ 9389-60

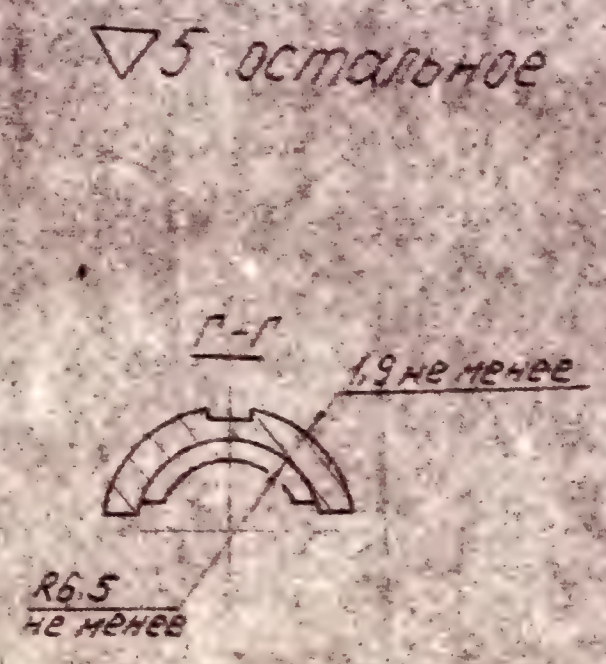
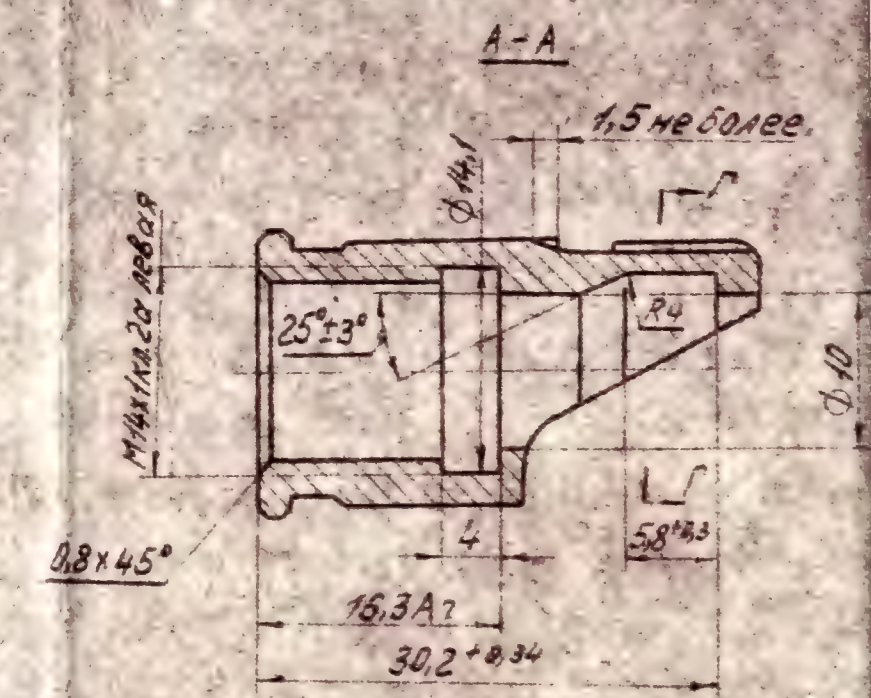
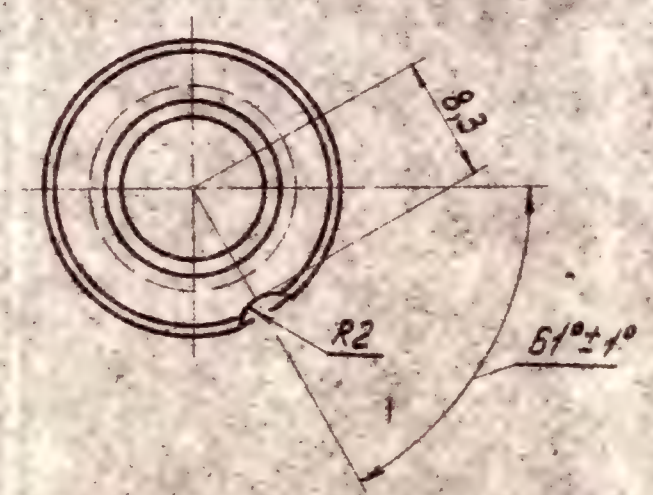
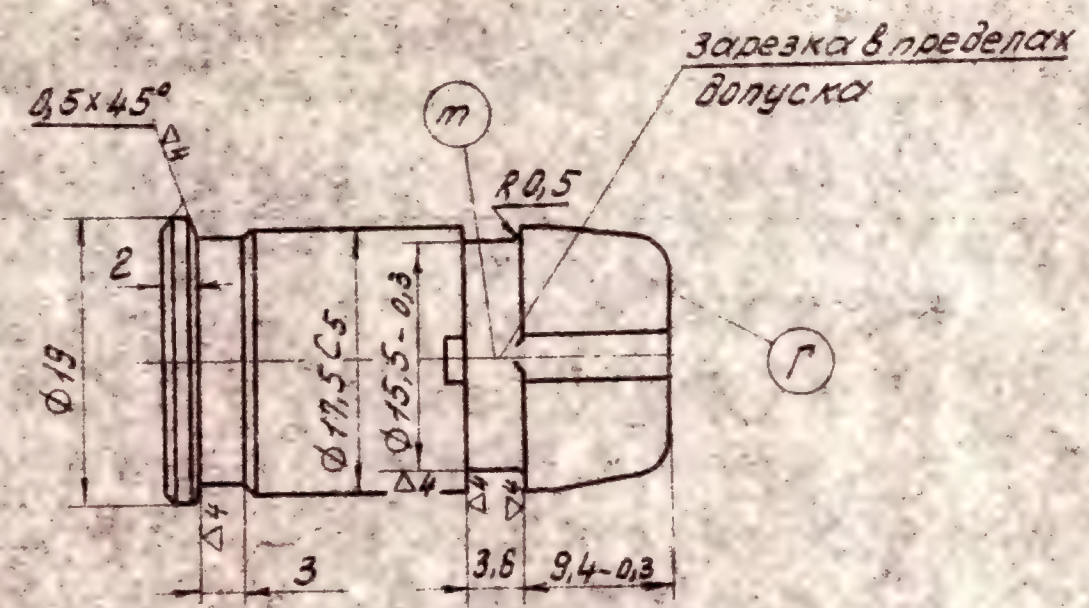
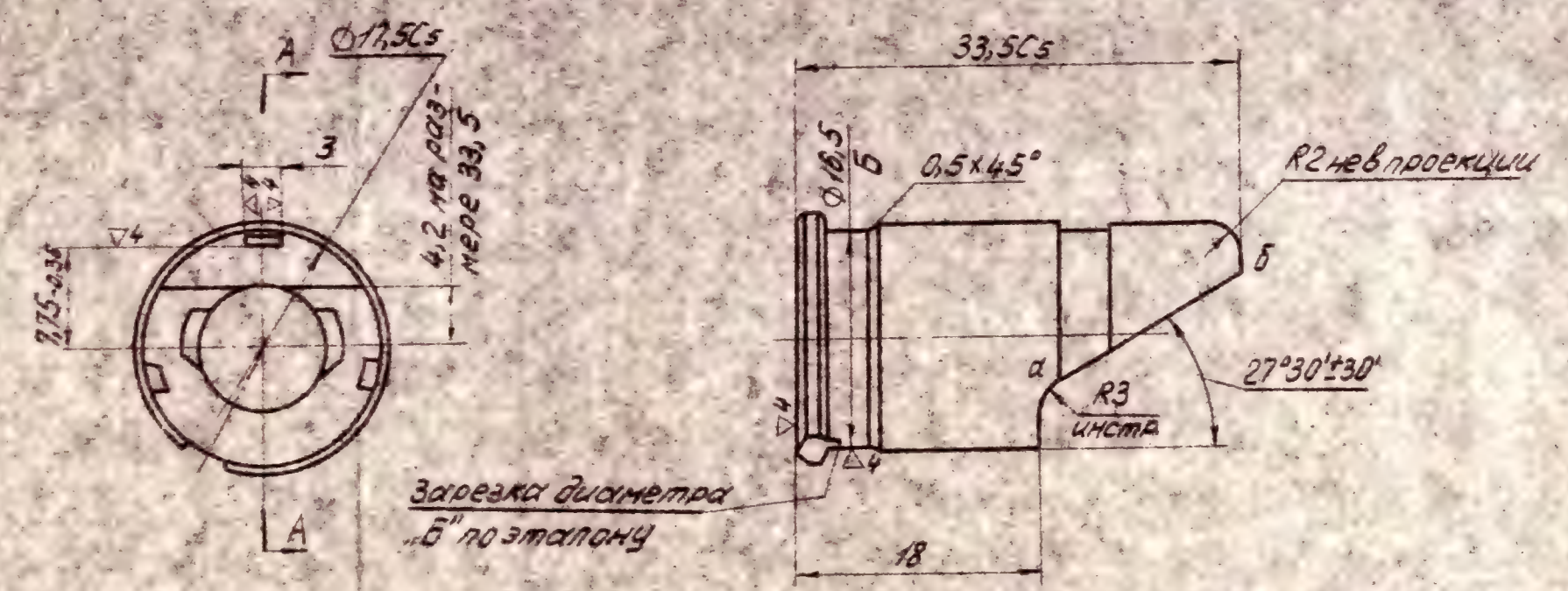
083

Шутов 24/11-66



Сверло по металлу  
5.6.8.  
Размеры не в масштабе  
РАЗМЕРЫ НЕ ВОСПРИИМАЮТСЯ

18-0  
3-24344



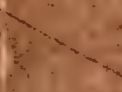
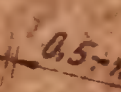
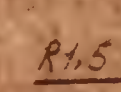
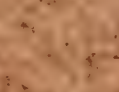
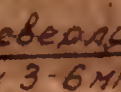
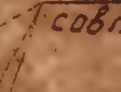
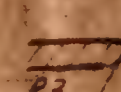
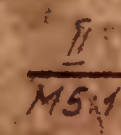
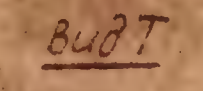
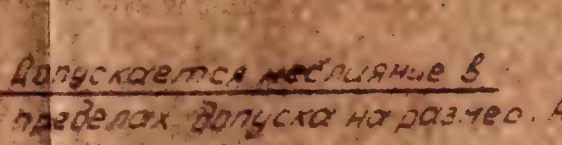
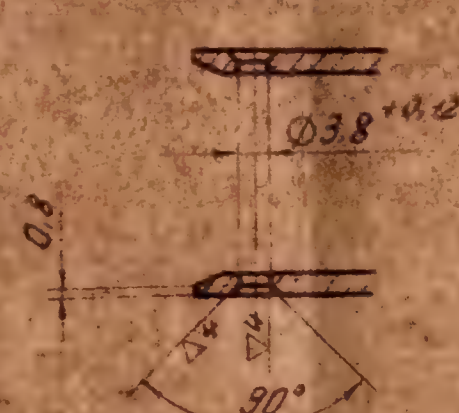
1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 9 классу точности.
2. Внутренние углы  $R \approx 0.3$  мм.
3. Острые ребра притупить  $R \approx 0.3$  мм.
4. Закалить HRC 37-44.
5. Покрытие хим. фос. хр. на резьбе покрытие хим. фос. хр. прн. На заднем торце детали допускается покрытие хим. фос. хр. прн.
6. В месте проверки твердости допускается убитость до 0.1 мм.
7. Допуск по контуру "а-б" - 0.3 мм по нормали к краю.

3-24344			БПМ		
Компенсатор			0-31		
ИЗМ. КОЛ. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ЛИСТОВ	ВЕС	МАССА
КОМП. ПУШИН	РАД. ДИМ.	ВЕР. КОМ. БАБАК	6	202	21
НОУ. БРАС. ХАРОКОВ	НОУ. БРАС. ХАРОКОВ	НОУ. БРАС. ХАРОКОВ	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
КОМП. КОСОРЕВ	КОМП. КОСОРЕВ	КОМП. КОСОРЕВ	Сталь 50		
КОМП. КОСОРЕВ	КОМП. КОСОРЕВ	КОМП. КОСОРЕВ	ГОСТ 1051-59		
КОМП. КОСОРЕВ	КОМП. КОСОРЕВ	КОМП. КОСОРЕВ	ГОСТ 1051-59		







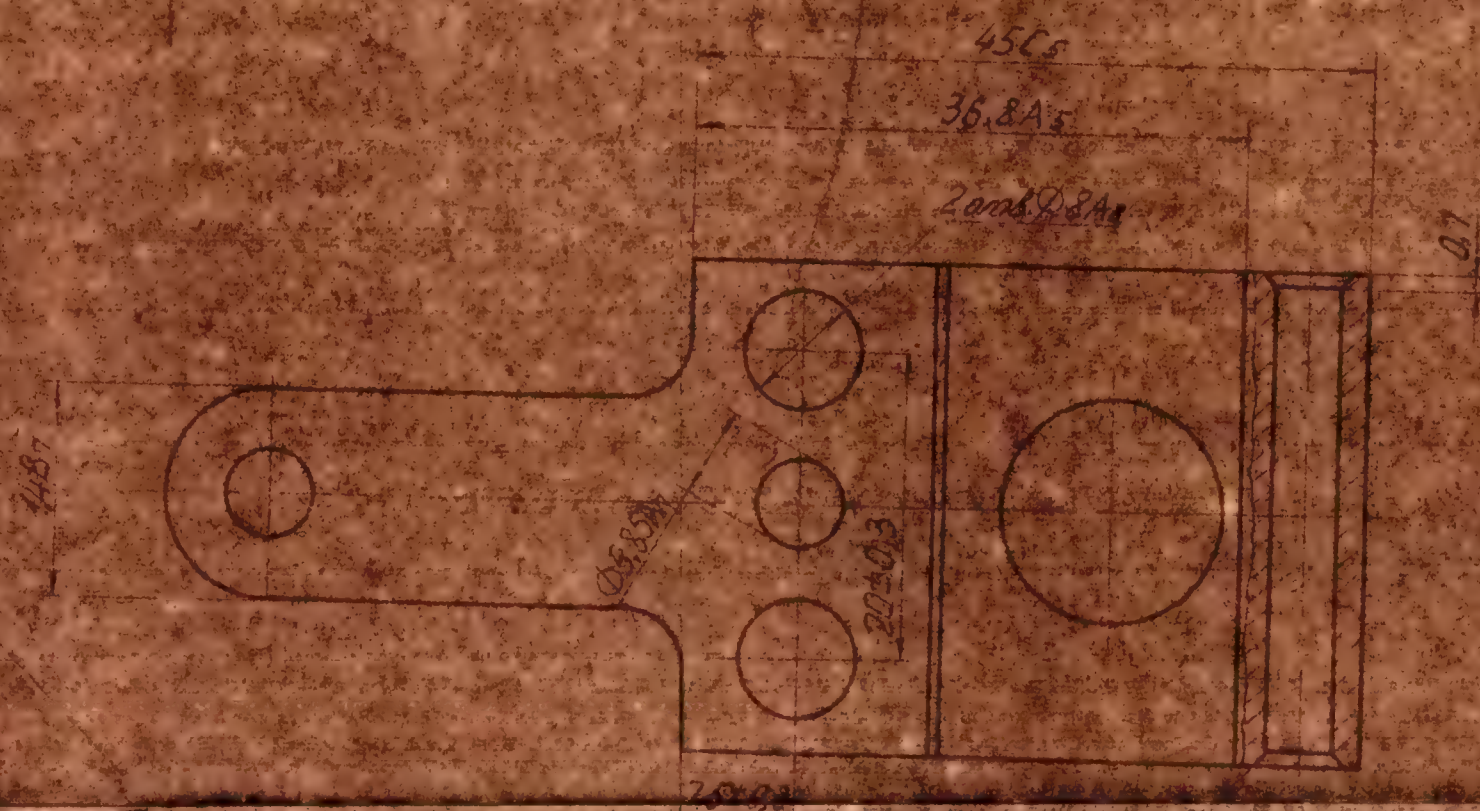


1. Внутренние узлы  $R_{0,3} = 0,7$  мм.
2. Острые ребра пригнупить  $\approx 0,3$  мм
3. Закалить НКС 39-44. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0,2 мм.

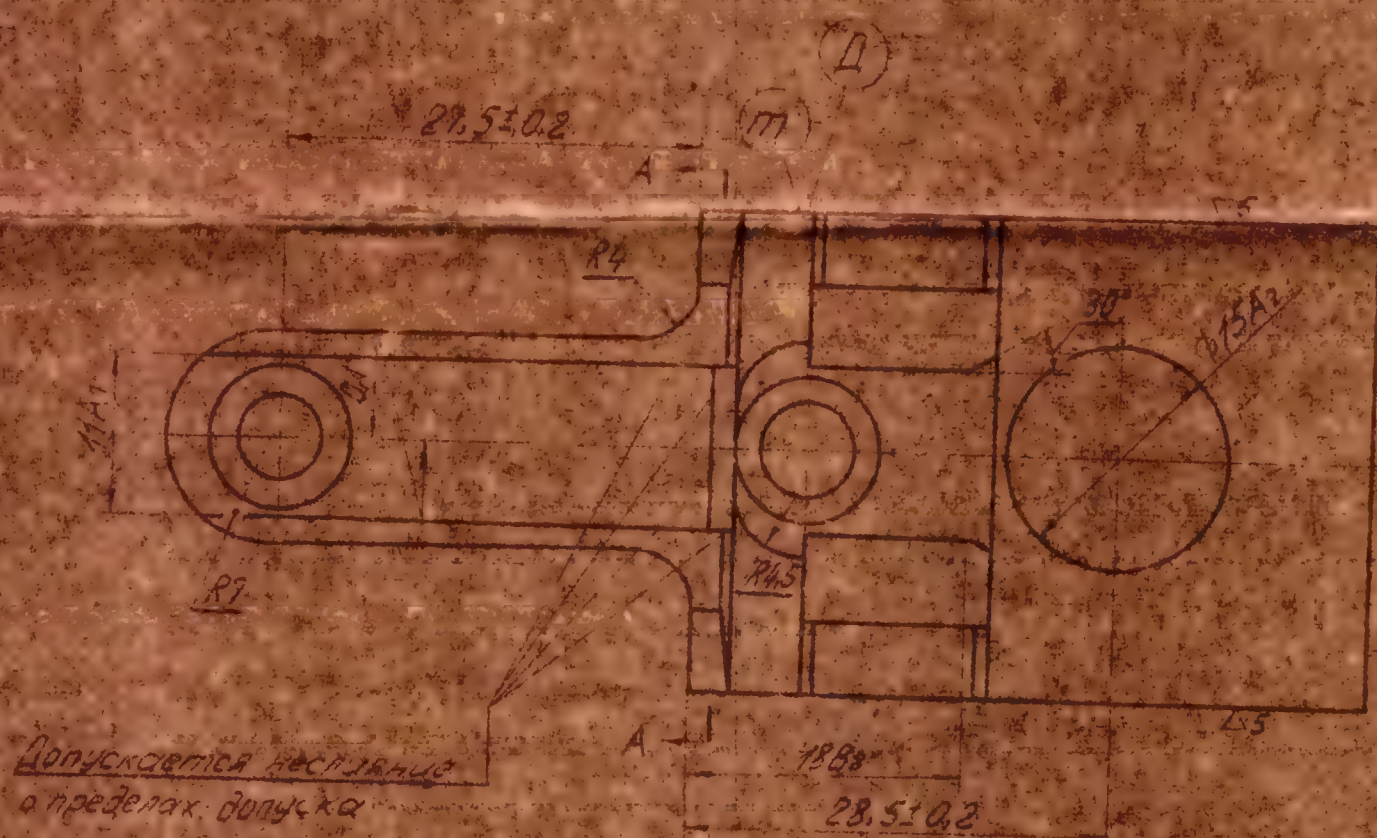
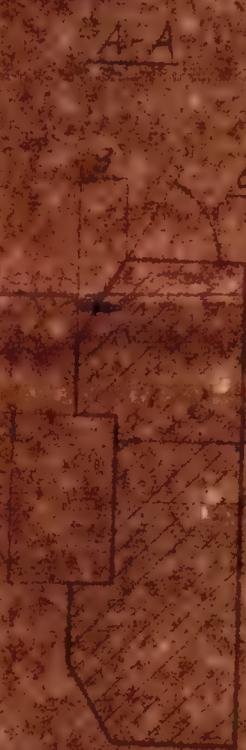
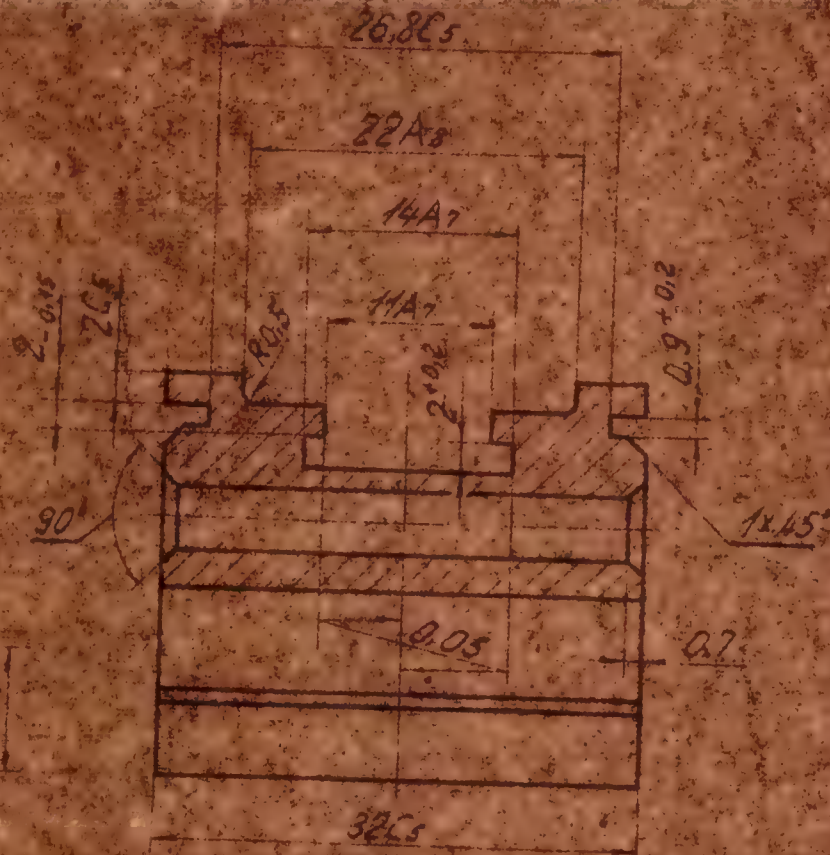
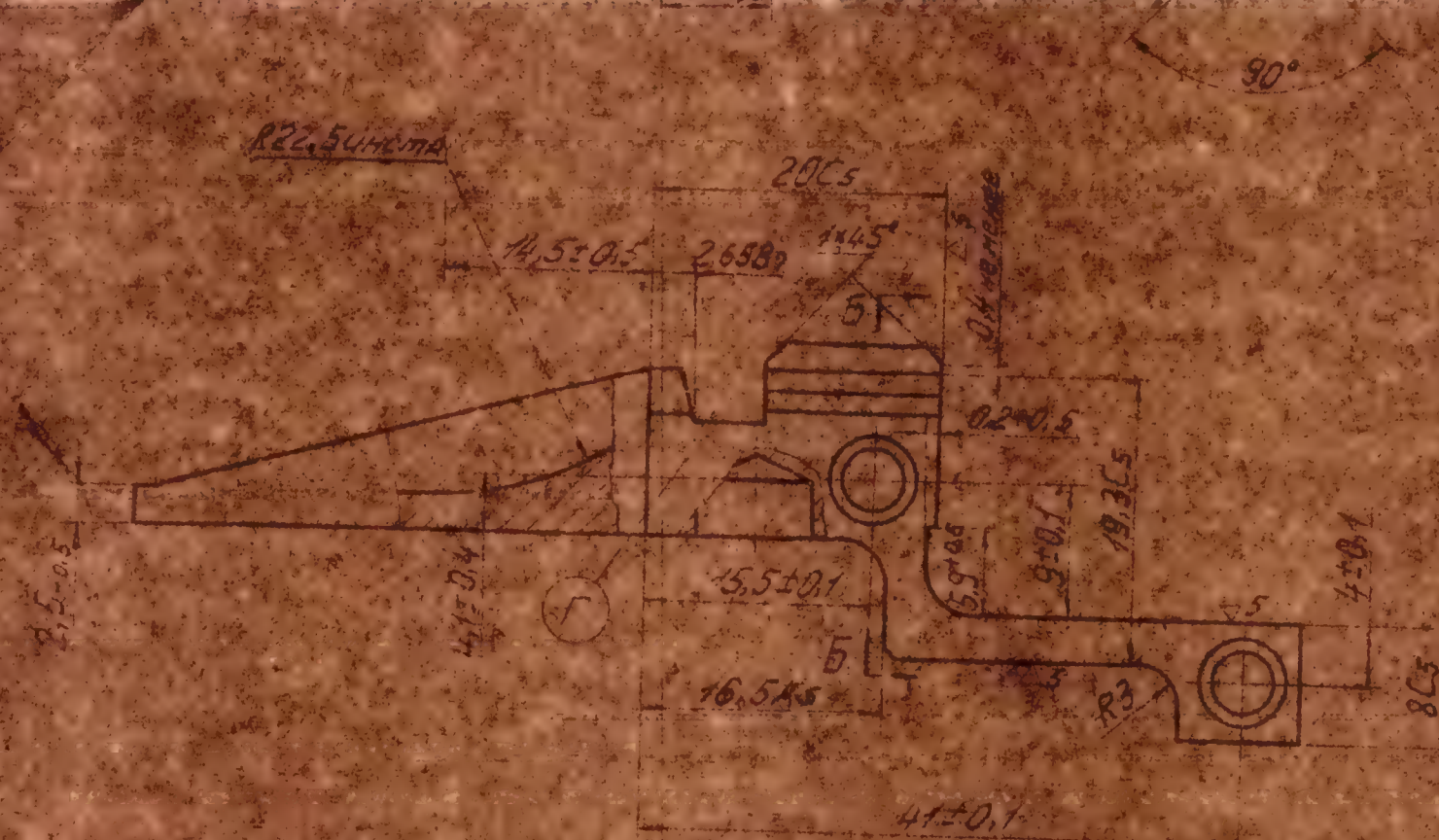
[illegible]



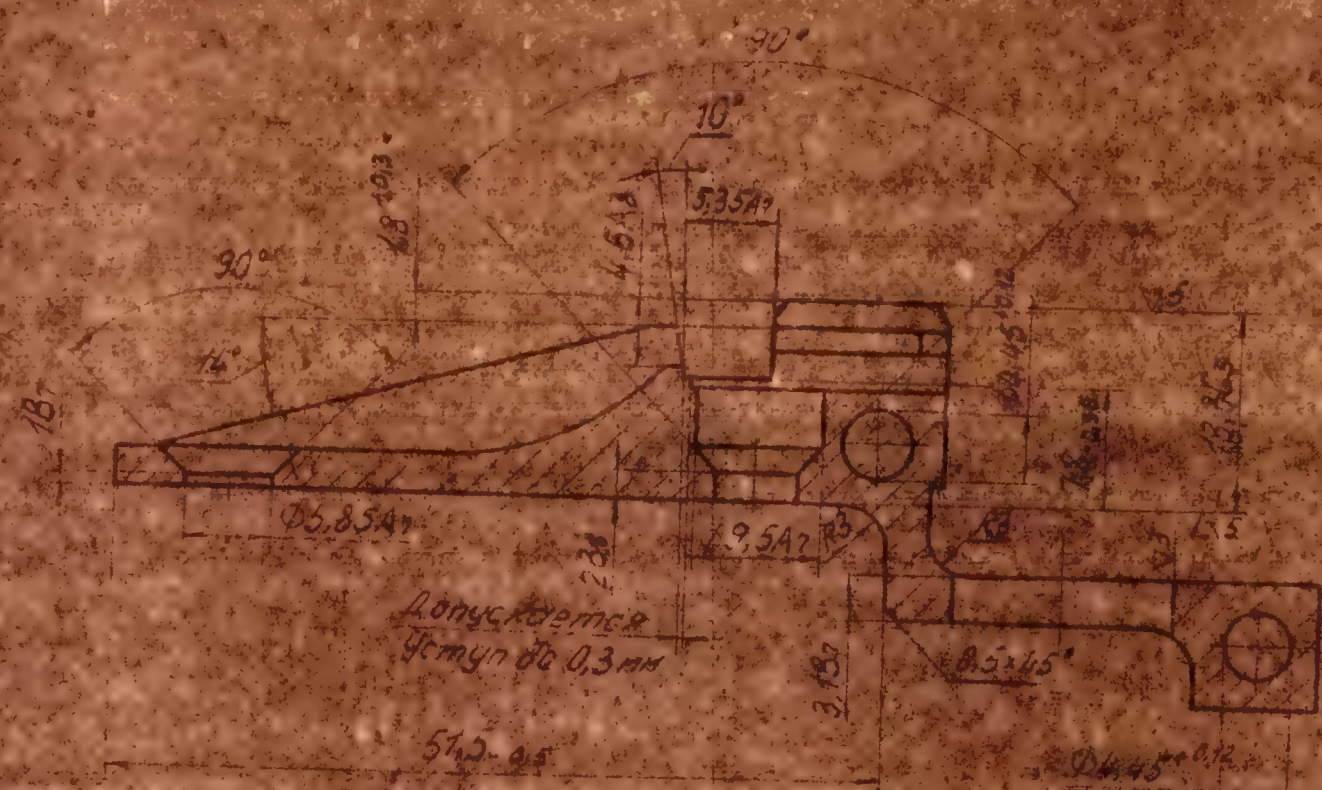
▽4 остальное



5-5



Допускается неспланиро  
о пределах допуска



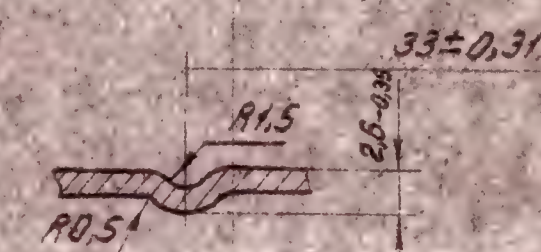
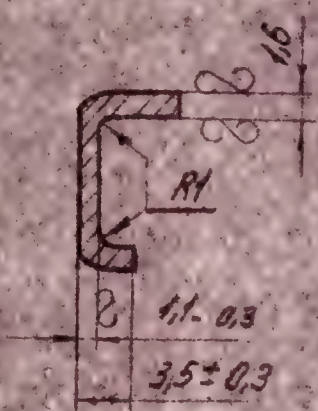
1. Внутренние углы  $R \approx 0,3$  мм.
2. Острые ребра притупить  $R \approx 0,3$  мм.
3. Закалисть  $HRC 32-44$ . В месте проверки твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на  $0,1$  мм.

3-24344		6/71	
Коподка		1-3	
приклада			
Лист	Вс	Материал	
6	73,7	2-1	
Лист 1	Листов 1		
Сталь 50			
ГОСТ 1050-60			



3-24344

A-A

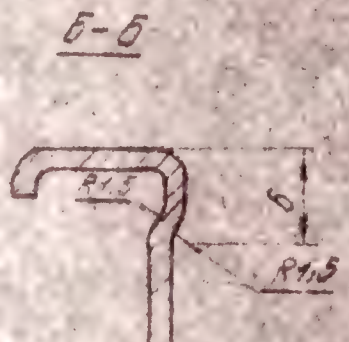


Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or pipe, showing various dimensions and features. The drawing is oriented horizontally.

Key dimensions and features include:

- Overall Length:** 980,7
- Left End:** A flange or end view with a radius of  $R5$  and a thickness of  $62-0,5$ . A label  $Q+1$  is present.
- First Bend:** A 20° bend with a radius of  $R8$  and a height of  $5,8$ . The bend is labeled  $20^\circ$  and  $400MP$ .
- Second Bend:** A 90° bend with a radius of  $R4$  and a height of  $5$ . The bend is labeled  $27+0,5$  and  $38-0,5$ .
- Right End:** A flange or end view with a radius of  $R5$  and a thickness of  $62-0,5$ . A label  $Q+1$  is present.
- Other Dimensions:** A vertical dimension of  $14,87$  is shown on the right side.

1. Острые ребра притупить  $\approx 0,3$  мм.
2. Закалить НРС 39-45. Вместе проверки твердости допускается зачистка поверхности и местный провал на  $0,1$  мм.



	3-24344	6Л7
	Угольщик	1-4
	левый	
Констр. Капачинский Бродячий карикова Начальник карикова Начальник карикова Начальник карикова Начальник карикова		Б 16 2-Т
Дист. БИГ ГОСТ 3680-57 П.Н. 50 ГОСТ 914-56		1 1

Richardson



составлено  
15.01.68

ФАБРИЧНОЕ ВОСПРЕЩАЮЩЕЕ

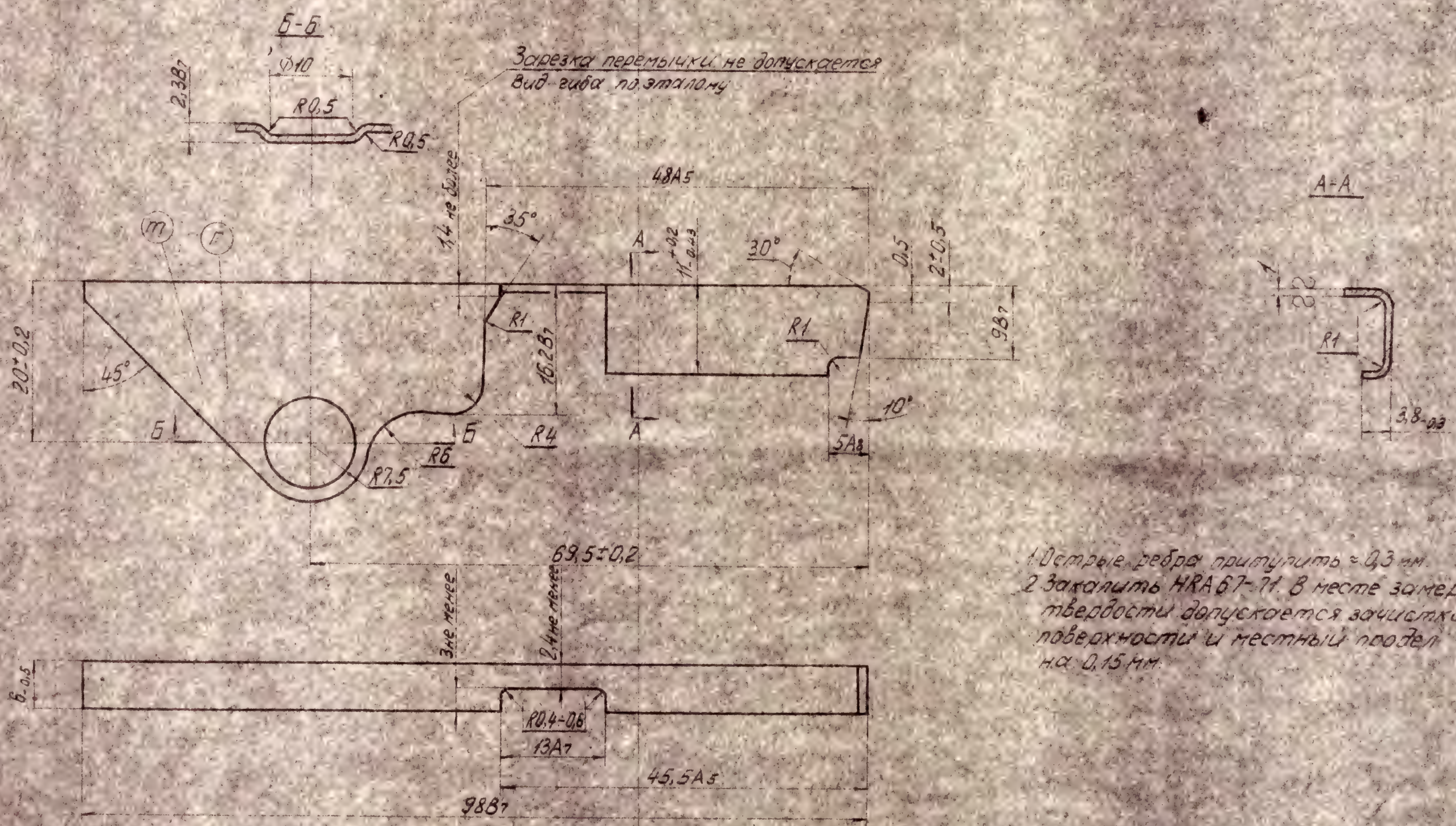
черный 2-й 11-653

измеря 24/VI 602

088

1-5 3-24344

4 остальное



1. Острые ребра притупить ≈ 0.3 мм.
2. Закалить НРА 67-71. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел н.а. 0.15 мм.

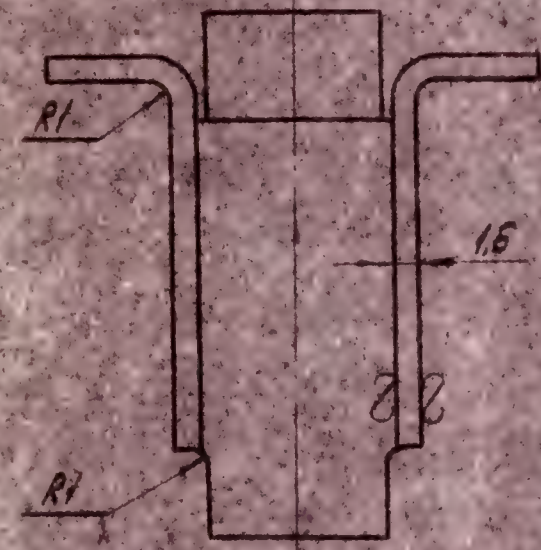
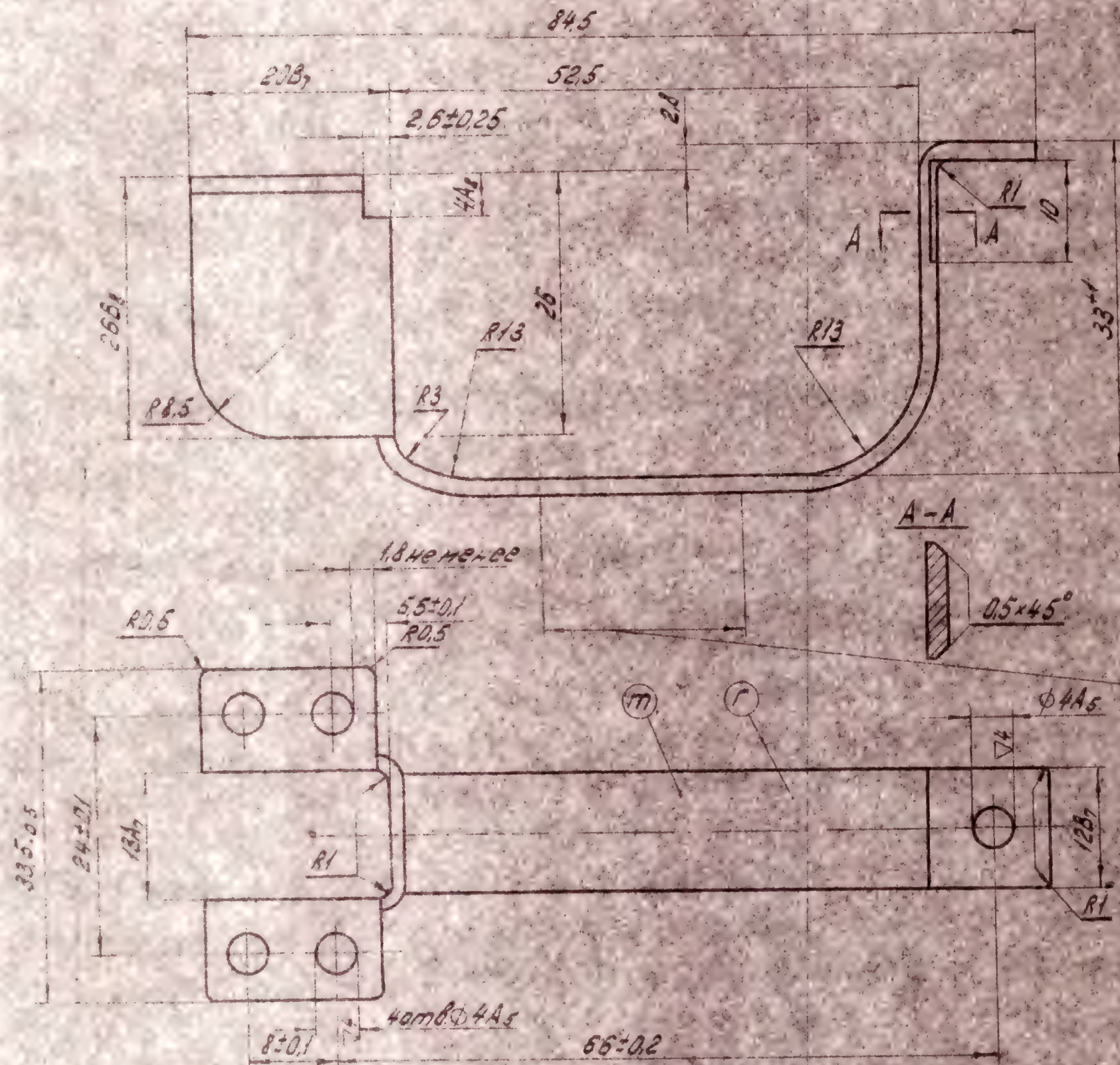
3-24344		671	
Угольник		1-5	
правый			
Коробов		14.5	
Коробов		21	
Коробов		1	
Шерстнев			
Мандуков			
Лист 51 ГОСТ 3680-57			
Лист 1440 ГОСТ 914-56			



3-24344 1-6

с введением  
изменений  
15.07.66.  
РАЗМЕРНЫЕ ВОСПРЕЩАЮТ

3 остальных



На длине 20 мм допускается  
толщина до 1.6-0.2

1 Острые ребра притупить  $\approx 0.3$  мм.  
2 Закалить HRC 35-42

059  
Исп. 24/11-66

3-24344		6/71		
Скоба		1-6		
спусковая				
лист		Б	288 2.1	
Б 16 ГОСТ 3680-57				
II H40 ГОСТ 914-56				
Копировать				
Харьков				
Харьков		71265	71265	
Косарева				
Израильский				
Андреев				





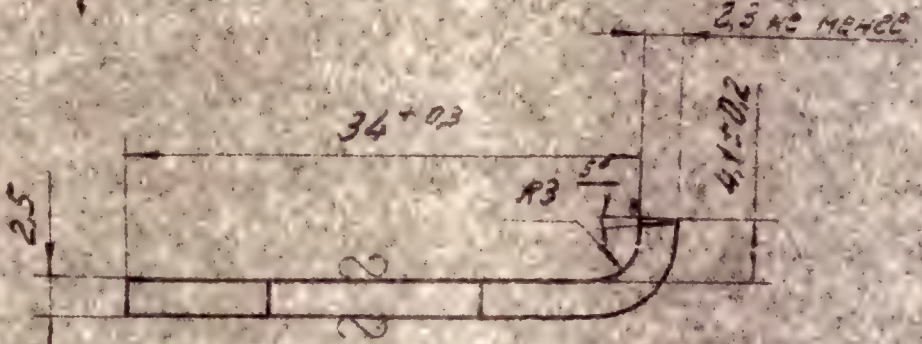
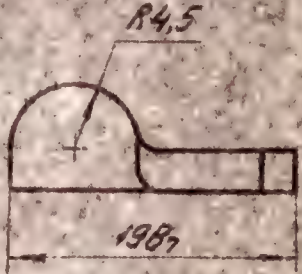
Составлено  
15.01.66

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

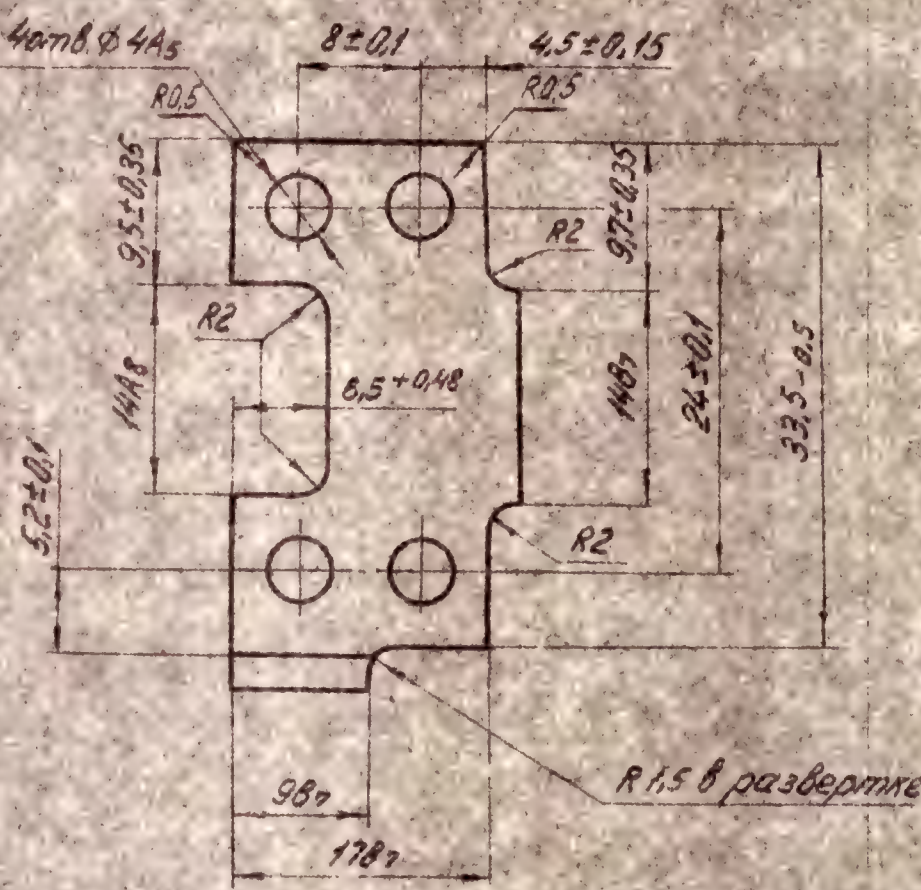
1-7



3-24344



▽3 остальное



1. Острые ребра притупить  $\pm 0.3$  мм.
  2. Закалить HRC 30-40.
- В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0.2 мм

Черный 24/11-662

Шуруп 24/11-662

090

3-24344

6П1

Основание  
спусковой  
скобы

1-7

Б

8.8

21

Копачинский  
Харьков  
Харьков  
Хосарево  
Харьков  
Харьков

Лист  
5 2.5 ГОСТ 3680-57  
II H40 ГОСТ 914-56





8-1

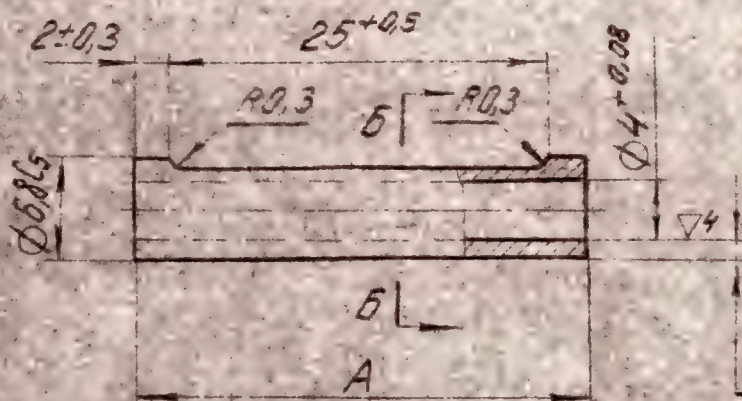


УТВЕРЖЕНО

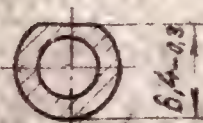
5 остальных

составлено  
С. С. С. С. С.  
№ 01.86

РАЗМЕРЫ НЕ ВОСПРЕЩАЮТСЯ.



Б-Б



Допускается разностенность не более 0,2 мм.

Размер	Группы	
	I	II
A	29,95-0,15	29,85-0,15

1. Заменить НРА 69-73.

2. Допускается изготовление из трубы 7×18-45 ГОСТ 8734-58-A.

3-24344

Перемычка  
ствольной  
коробки

БП1

1-8

Каташиных  
Харьков  
Харьков  
Косарева  
Шерстобит  
Дандуров

Сталь 50

ГОСТ 1051-59

Б

5

2:1



Составлено

652

Шульц 24/II-66

001



3-24344

Collected  
J. H. H. H.  
1866

# РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСТРЕЩАЕТСЯ

A-A

▽6 *остальное*

На участке Г

20,465

по требованию сборки  
допускается 116-015.

0,95 не менее

Кромку притупить фаской  
0,8×45° по стандарту.

Допускается зарезка контура до 0,3 мм

Ребра  
пригнать

20 R0.5

1. Контур по радиусу Б проверяется относительно поверхности В.
2. Острые ребра притупить
3. Закалить НРС 42-48. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0,1 мм.

3-24344

671

Сухарь

1-5

1

2

24

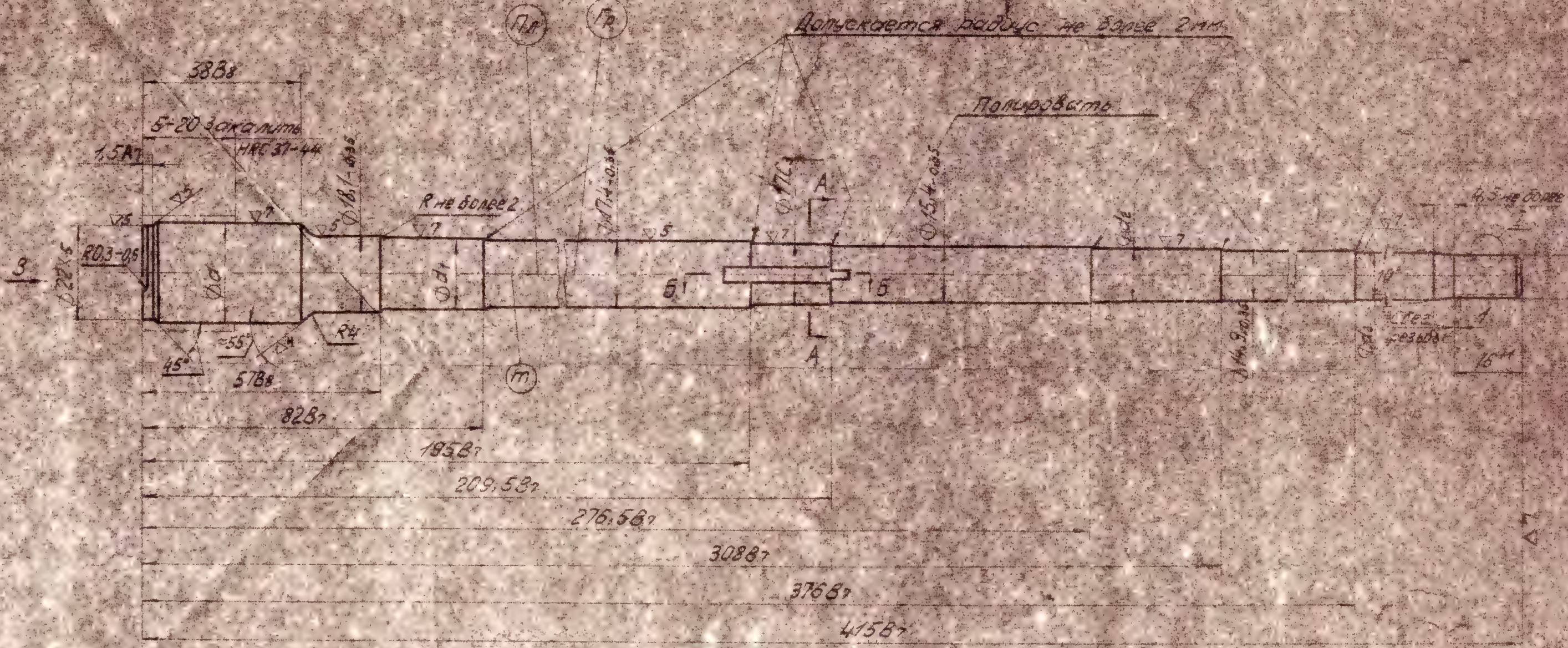
СМАРБ-50

ГОСТ 1050-60

NO. 100000 *Hyman*

Холмский  
Хорьков  
Хорьков  
Хотеева  
Израиль  
Вондров







1-11



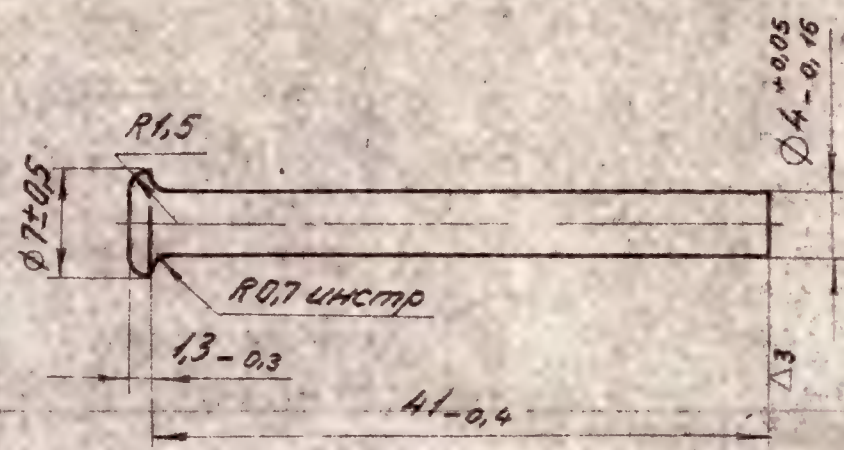
3-24344

остальное

Начиная с 30/10/82

соединения  
с остальным  
соединением

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.



1. После высадки головки заклепку нормализовать.
2. Острые ребра притупить.
3. Покрытие Хим. фос. прм.

черных 24/11-662

шпона 24/11-662

094

3-24344

6П1

Заклепка

1-11

перемычки

Б 3,9 2:1

Копышников  
 Карьков  
 Карьков  
 Косарева  
 Шерстобин  
 Давыдов

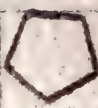
Проволока 3,9-25  
 ГОСТ 5663-51





составлено  
Филиппов  
15.01.68

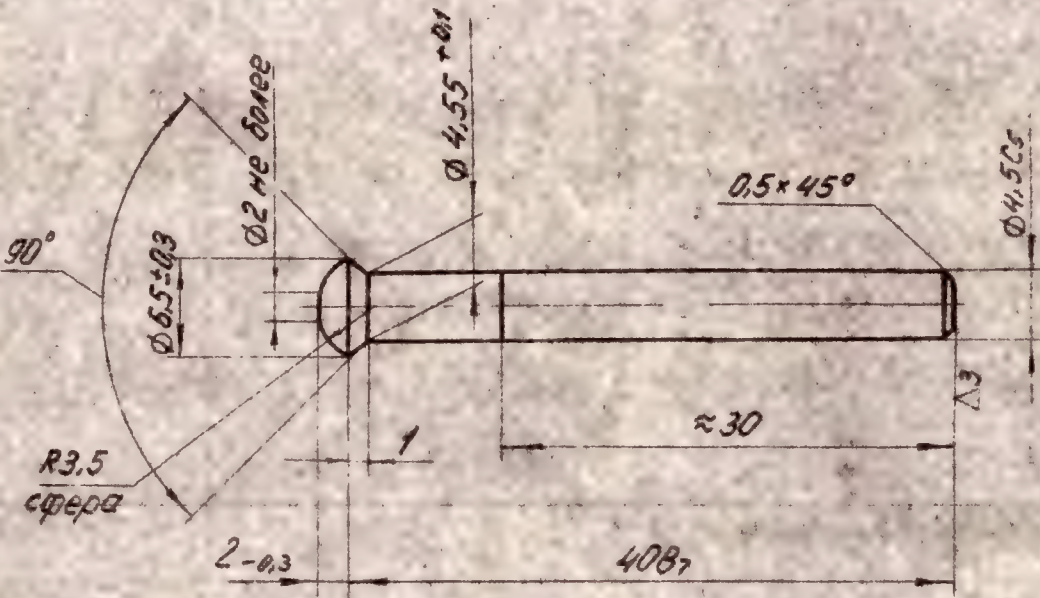
1-14



3-24344

остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.



Покрытие хим. фос. прм.

Кудрявцев 11.01.68

шупов 24.11.68

3-24344

6П1

Заклепка  
колодки  
приклада

1-14

Калашников  
Харьков  
Харьков  
Юсарева  
Шерстобин  
Дандуров

Проволока 4,4-15  
ГОСТ 5663-51

Б 5.3 2.1



Филиппов 21.8.68

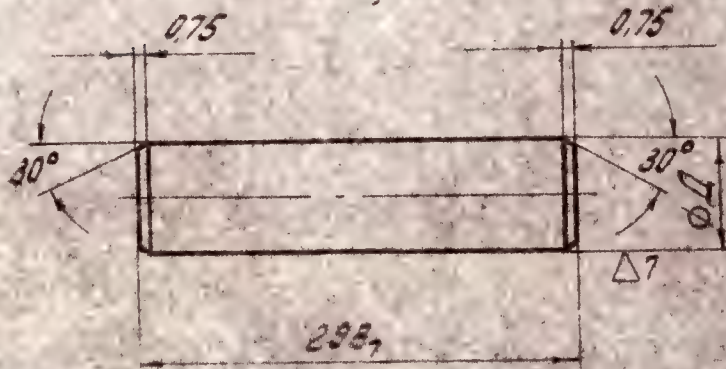


1-15



3-24344

▽5 остальное



Диаметр	Группы		
	I	II	III
Д	7,065-0,025	7,095-0,025	7,565-0,025

Количество деталей по группам определяется потребностью сборки. В ЗИП поставлять III группу.

1. Закалить HRC37-44

2. Покрытие фосфатное пассивирование

3-24344

Штифт  
ствола

671

1-15

Б

9

21

Калашников  
Харьков  
Харьков  
Косарева  
Шерстобит  
Дандуров

Сталь 50

ГОСТ 1051-59



осле  
15.04.66

РАЗМЕРЫ ВОСПРЕЩАЮТСЯ

Данная работа 30/11/66

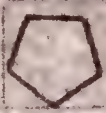
черных 2/11-65

Штифт 24/11-66

096

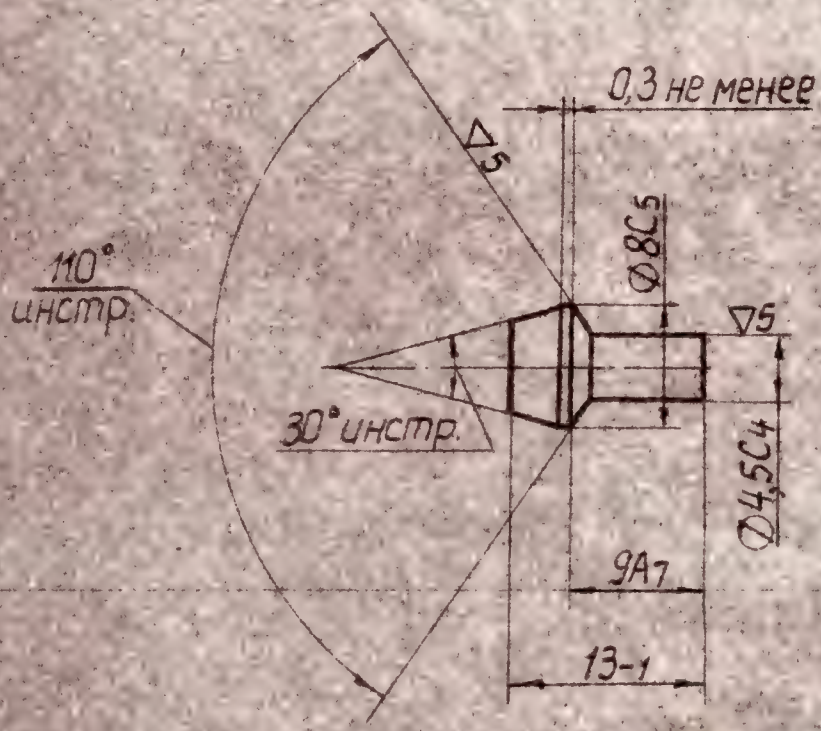


1-16



3-24344

▽4 остальное



1. Острые ребра притупить
2. Покрытце хим. фос. прм.

3-24344

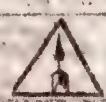
6П1

1-16

Заклепка сухаря

Сталь 15  
ГОСТ 1051-59

Б	2	2:1
1		1



Колосников  
 Карелав  
 Карелав  
 Косарева  
 Шерстобин  
 Дандуров

Зимов

соевая  
 30/10/18

РАСПИЛЕНИЕ ВОССТАНОВЛЕНИЯ

шп. 24/10-66

097



1-17

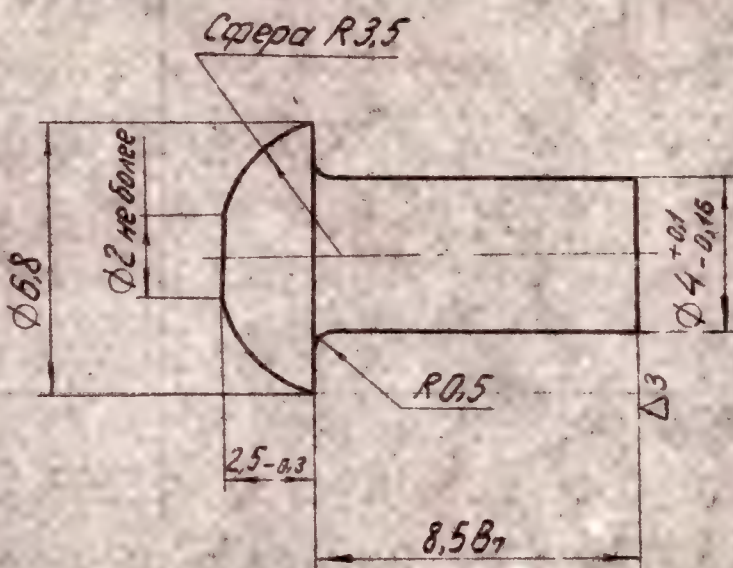
3-24344



содержанию  
технических  
условий

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

остальное



1. Острые ребра притупить.
2. Покрытие хим. фос. прм.

Выпуск 3/11/65г

Шутов 24/11/65г

3-24344

671

Заклепка  
скобы

1-17

Б

1,2

5:1

098

Капачинский  
Харьков  
Харьков  
Хасарева  
Щестьев  
Дандуров

Проволока 3,9-25  
ГОСТ 5663-51



Шутов 21.8.65



Классификация 30/10-88

Шп. 24/10-66

составлено  
15.01.88

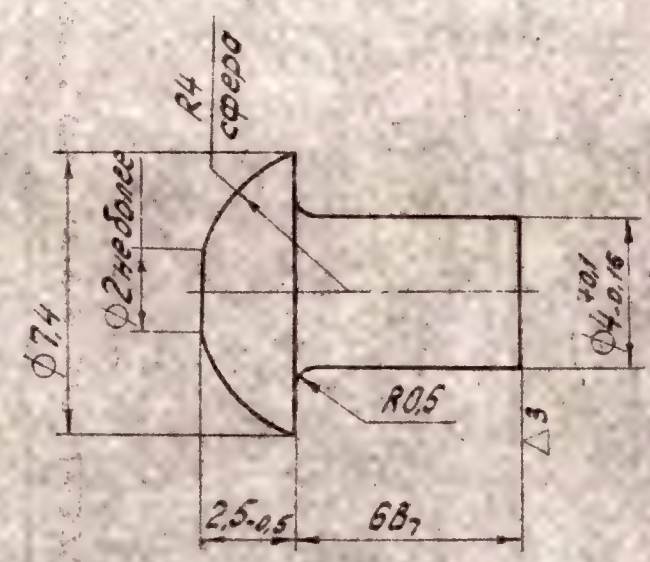
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

1-19



3-24344

остальное



1. Острые ребра притупить  
2. Покрытие Хим. Фос. прм

3-24344

6771

Заклепка скобы  
спусковой задняя

1-19

Калашников  
Харьков  
Харьков  
Косарева  
Шерстобит  
Данзуров

Проволока 3,9-25  
ГОСТ 5663-51

Б 11 511



всего 1 шт



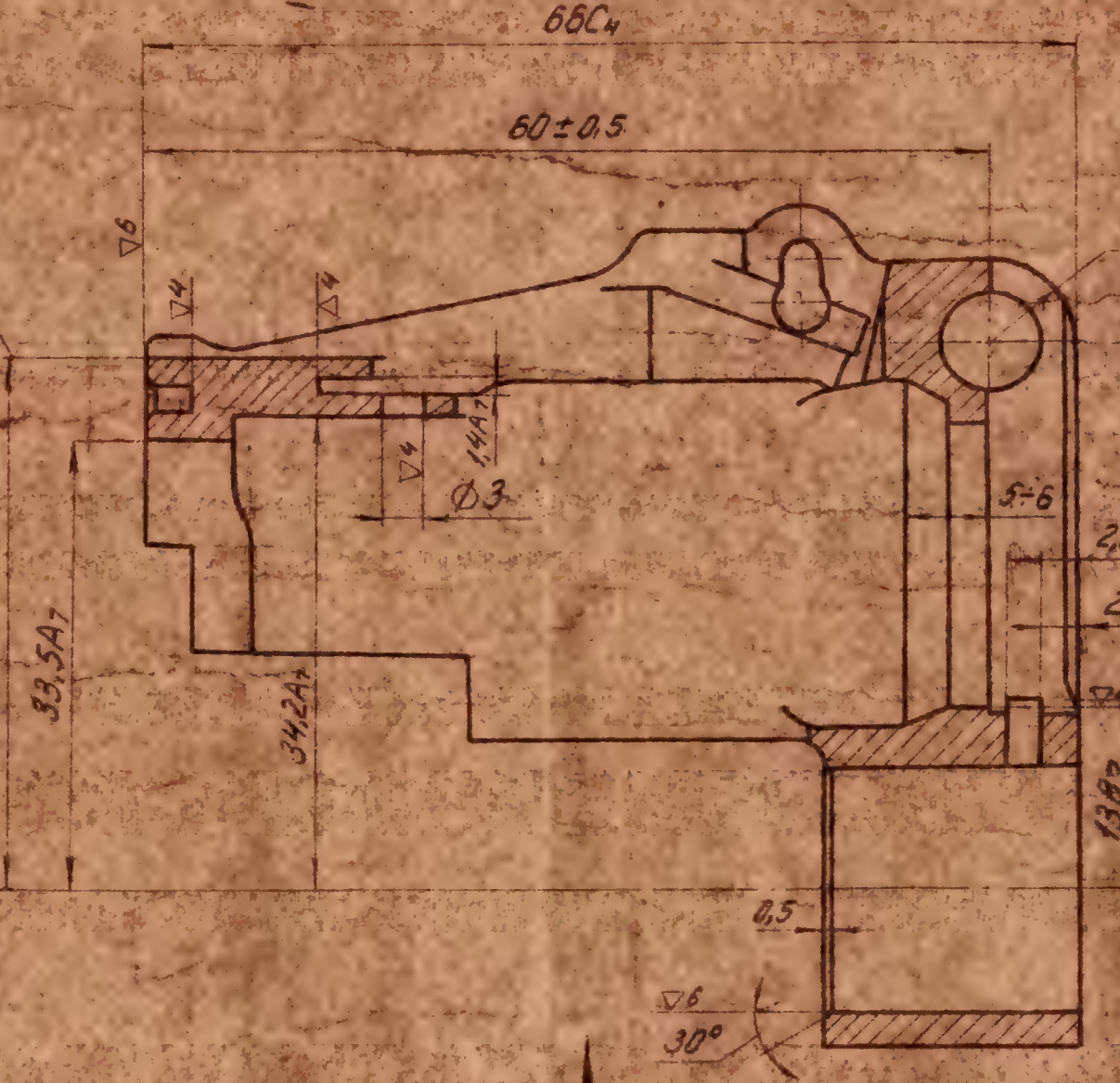
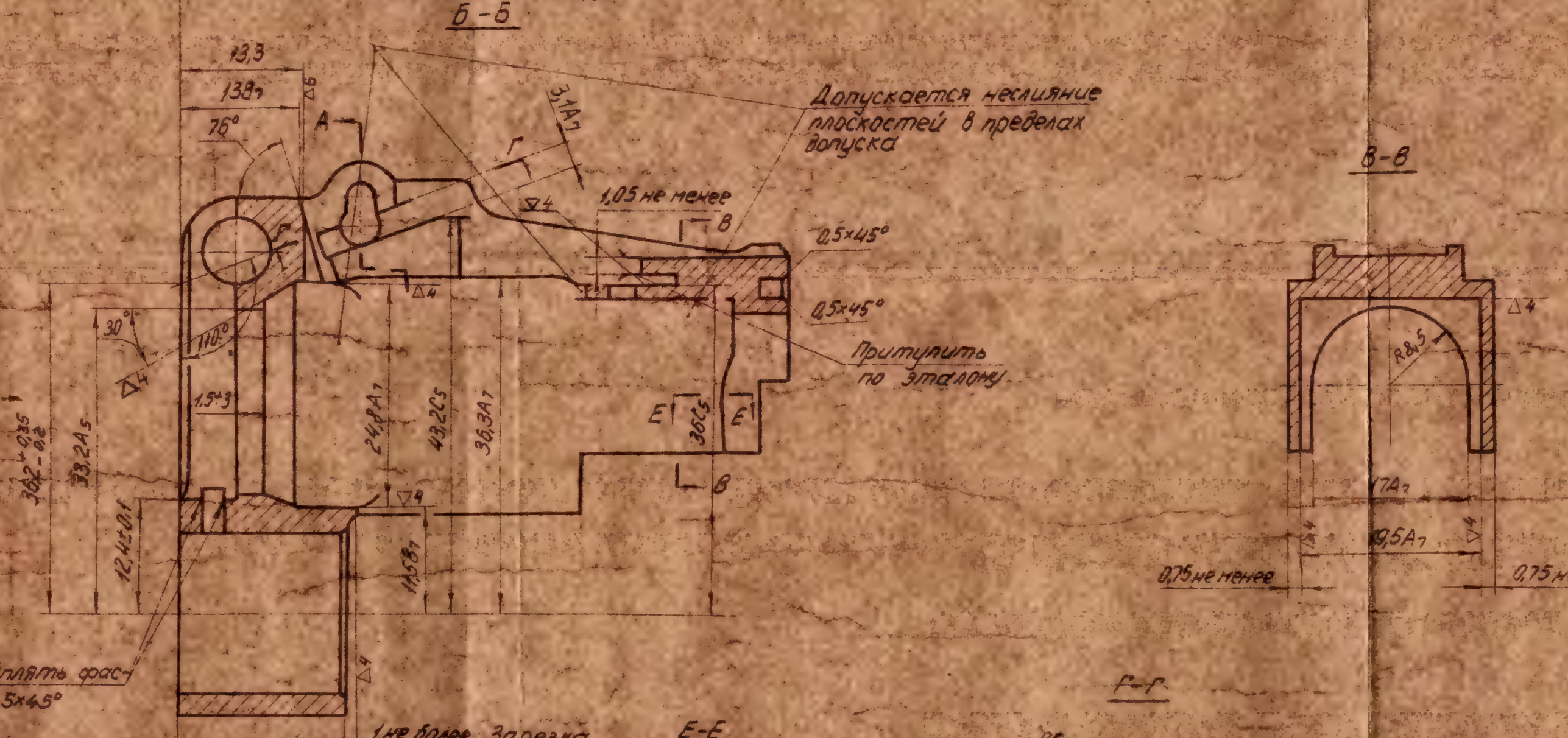
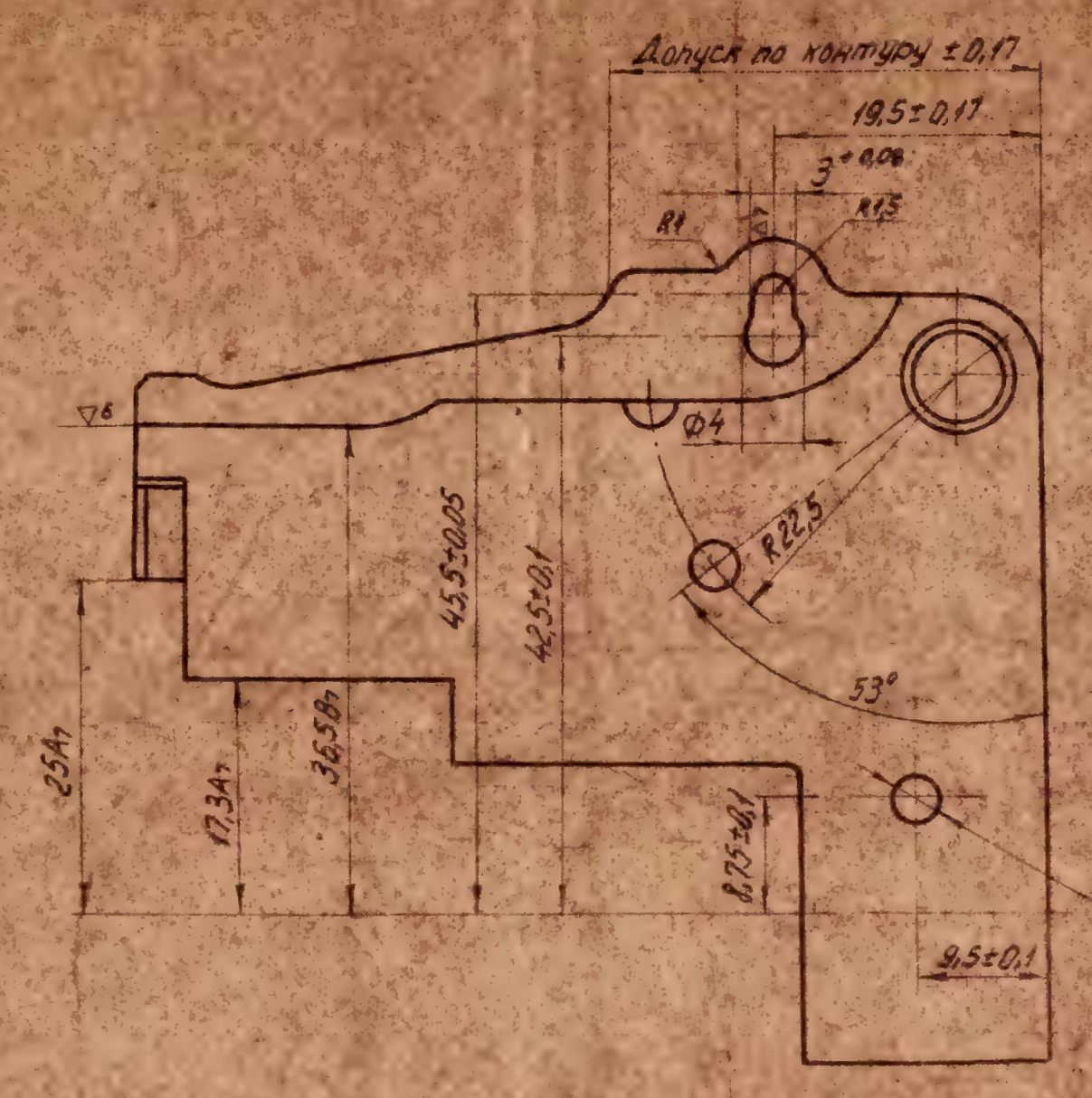


Схема построения кривой сектора

43  
40  
39.5  
37  
34.5  
32  
29.5  
27  
24.5  
22  
19.5  
17  
16  
14.5

43.58  
43.38  
43.05  
42.42  
41.59  
41.5  
41.0  
40.5  
39.5  
38.5  
40.11

до с ос. ност. проп. не

60°

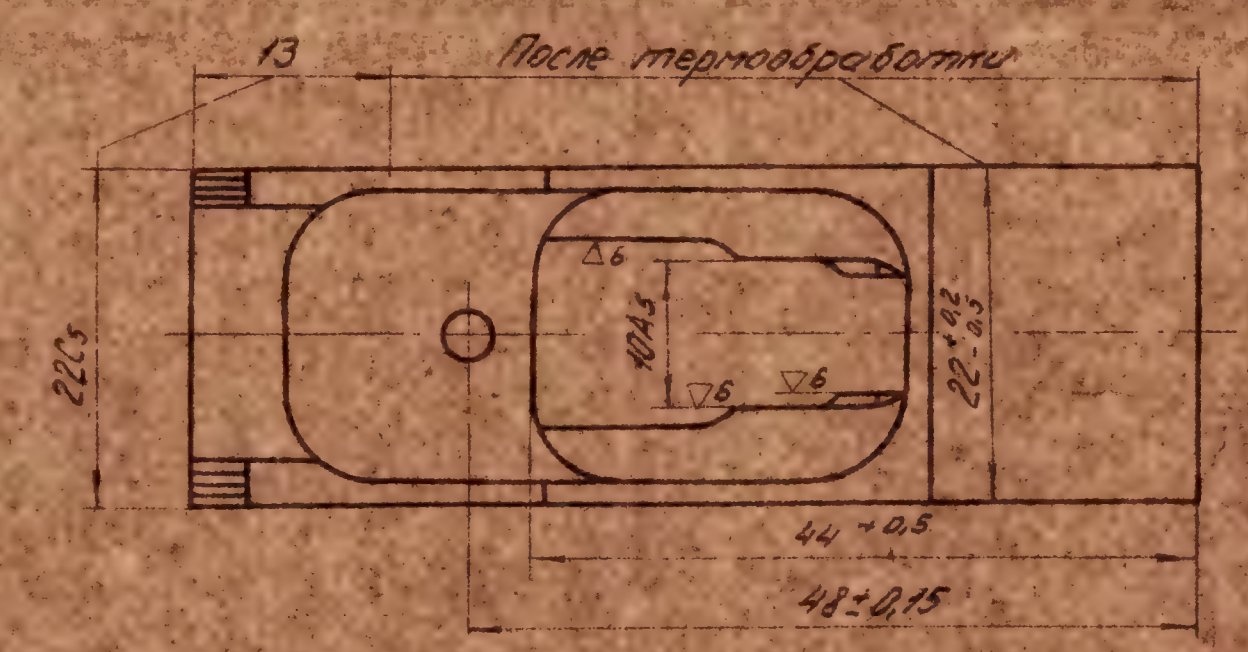
R4.5

R4

нала ствола

1. Внутренние углы  $R0,4mm$ .
2. Острые ребра закруглить  $R0,3mm$ .
3. Закалить HRC 35-40. После замера твердости допустить зачистку поверхности и местный продел на  $0,1mm$ .
4. Наружную поверхность полировать.

▽ ? по эталону



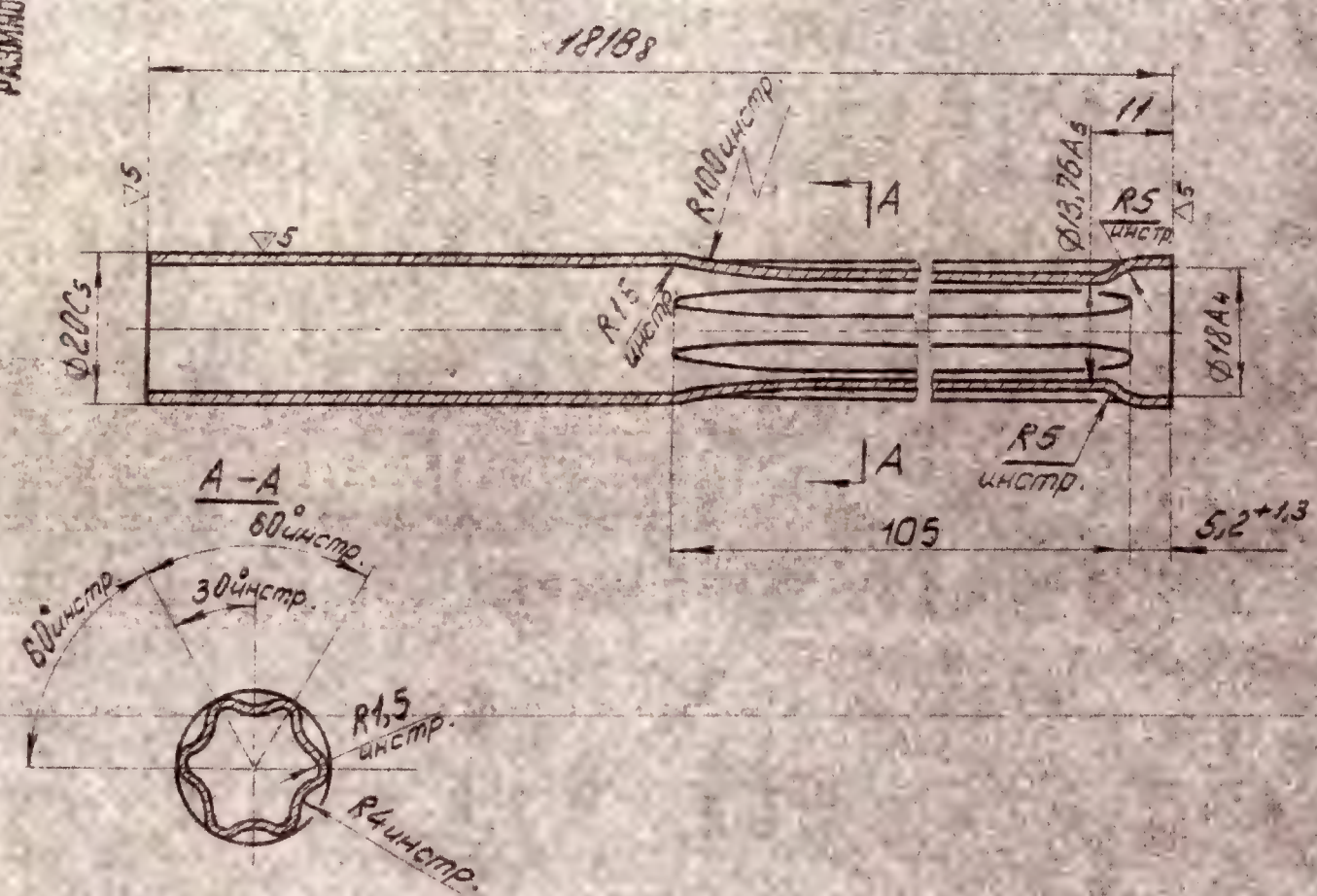


составлено  
*А.И. Давыдов*  
 19.06.62  
 РАЗНООБРАЗИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

3-24344 1-23



остальное

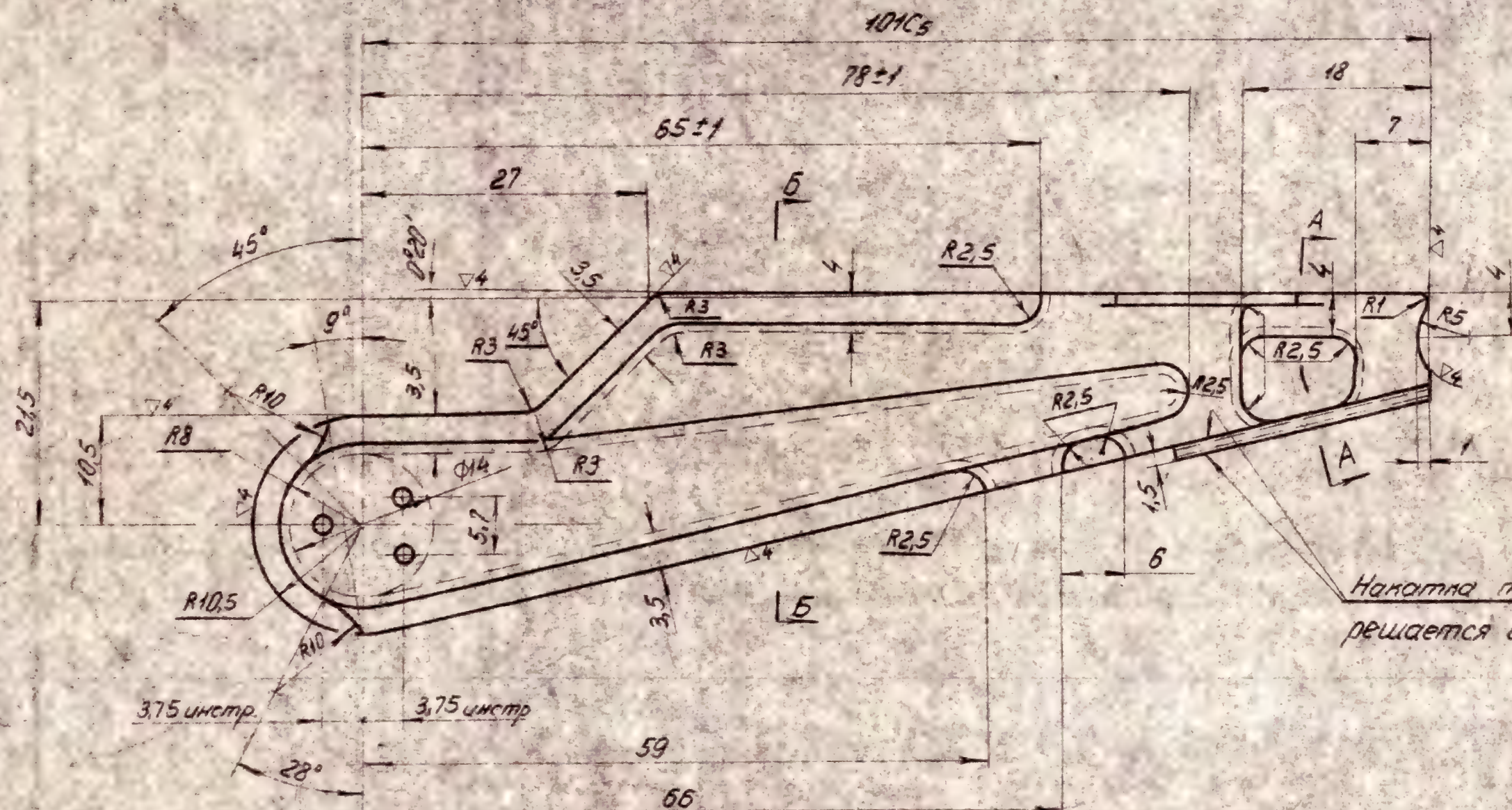


Давыдов 19.06.62  
 0101 24/VI-662

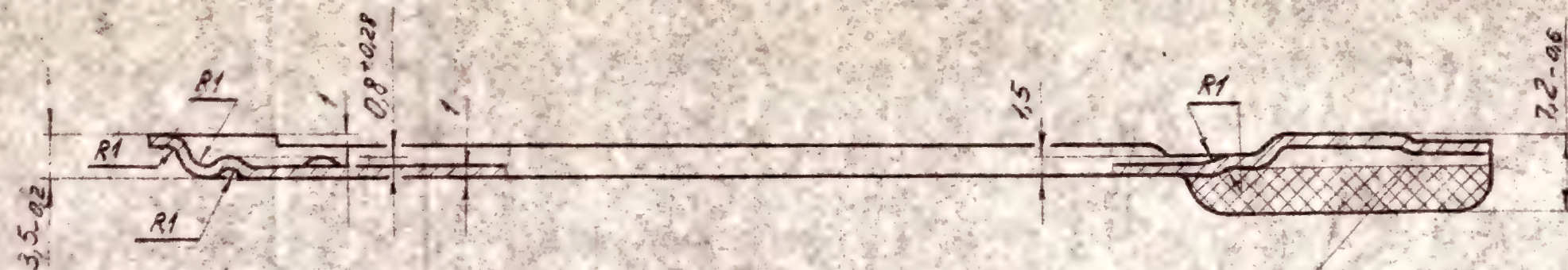
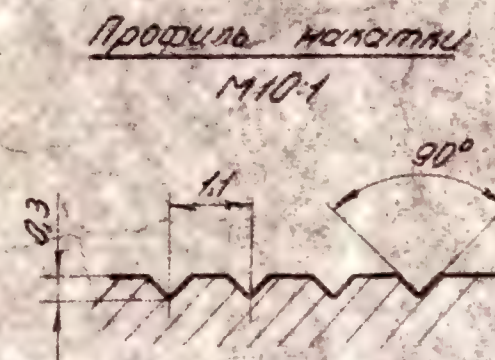
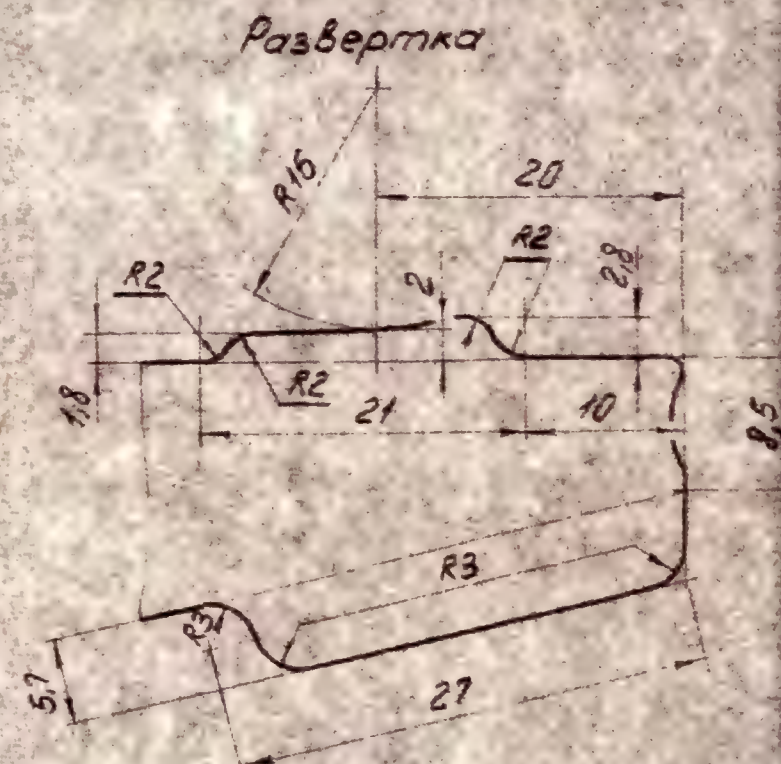
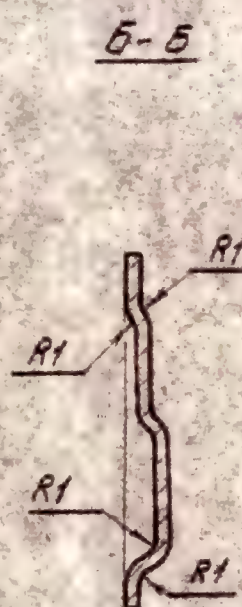
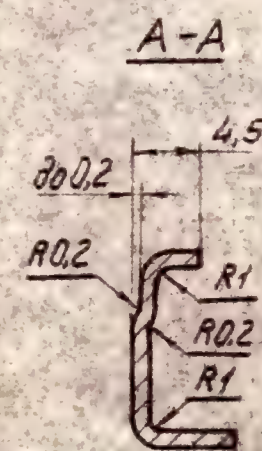
3-24344					6771		
Трубка направляющая					1-23		
изм	кол	№ докум	подп	дата	Литера	Вес	Масштаб
констр	Калашников				Б	73	1:1
вед. конс	Харьков				Лист 1 Листов 1		
нач бюро	Харьков						
нормок	Косарева						
гл. конс	Шерстобитов						
гл. инж	Дандуров						
Труба 200x1-45							
ГОСТ 9567-60-A							



∞ Остальное



Накатная перекрестная раз-  
решается выполнять всб 1-4



Накатка доосапряже-  
ния радиусом.

[illegible]

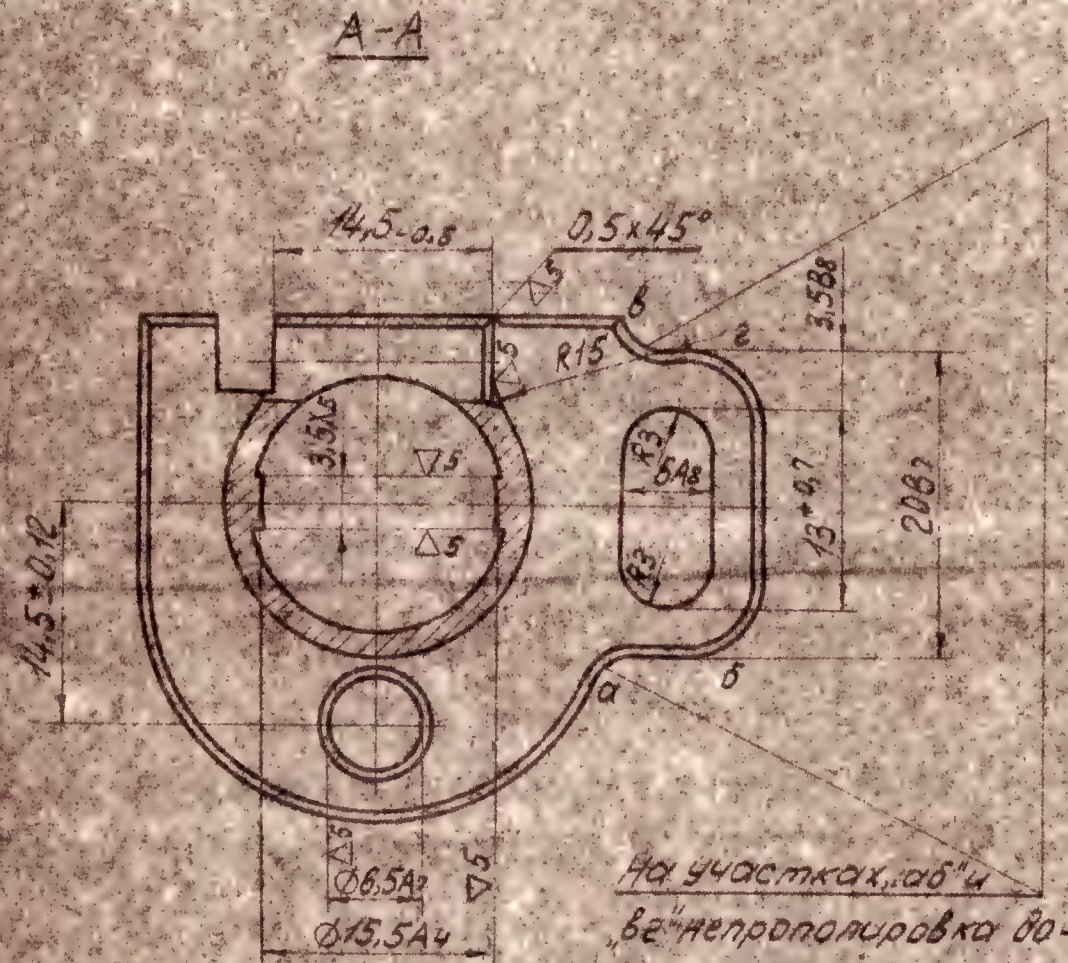
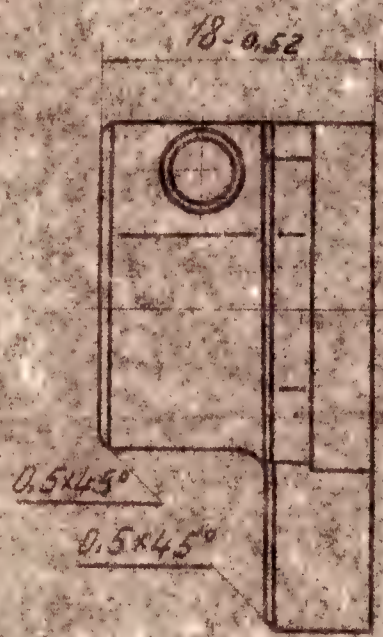
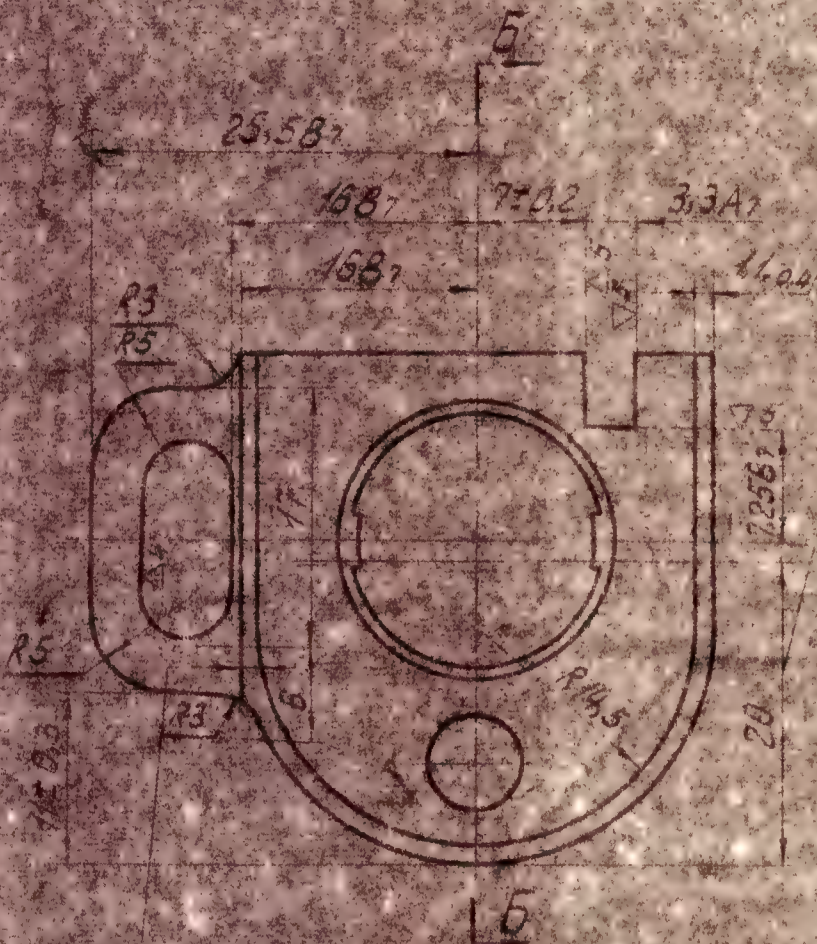


127

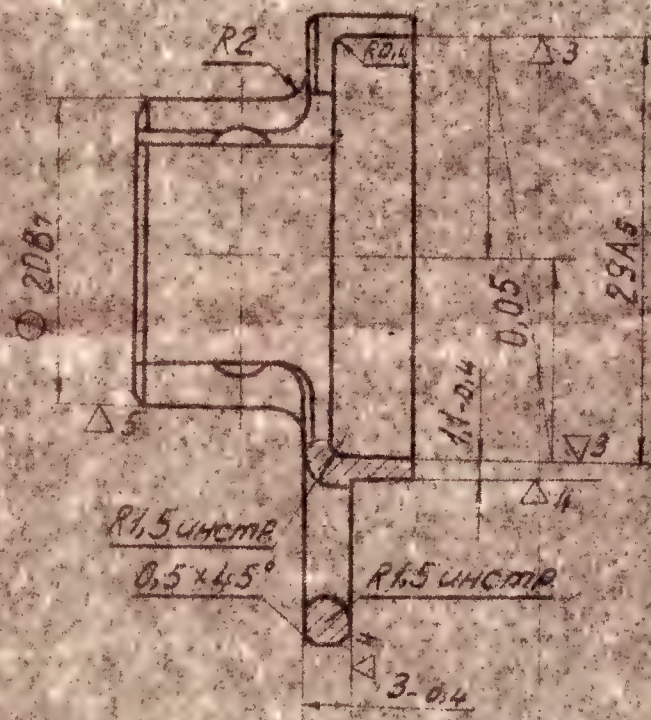
3-24344

остальное

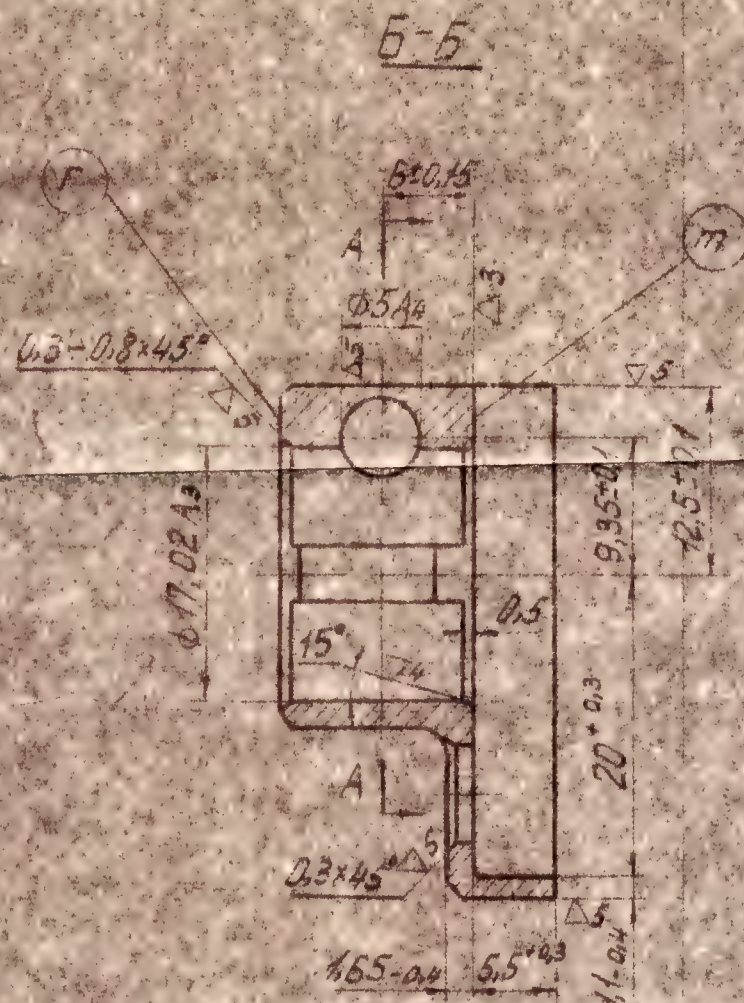
Допускаются участки длиной не более 10 мм с толщиной стенки не менее 0,5 мм.



На участках, указанных, не допускается полировка по эталону



1. Внутренние углы  $R \geq 0,3$  мм.
2. Острые ребра притупить  $R \geq 0,3$  мм.
3. Наружные поверхности полировать по эталону.
4. Закалить HRC 35-40. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0,1 мм.



3-24344					6П1		
Кольцо					1-27		
Цевья					Литва	ВЕС	Материал
Качество изготовления					Б	23	24
Вед. конст. Каряков					Лист 1		
Наим. Боро Каряков					Листов 1		
Подпись							
Длина							
Материал							
Гос. стандарт							
ГОСТ 1050-60							



1-28

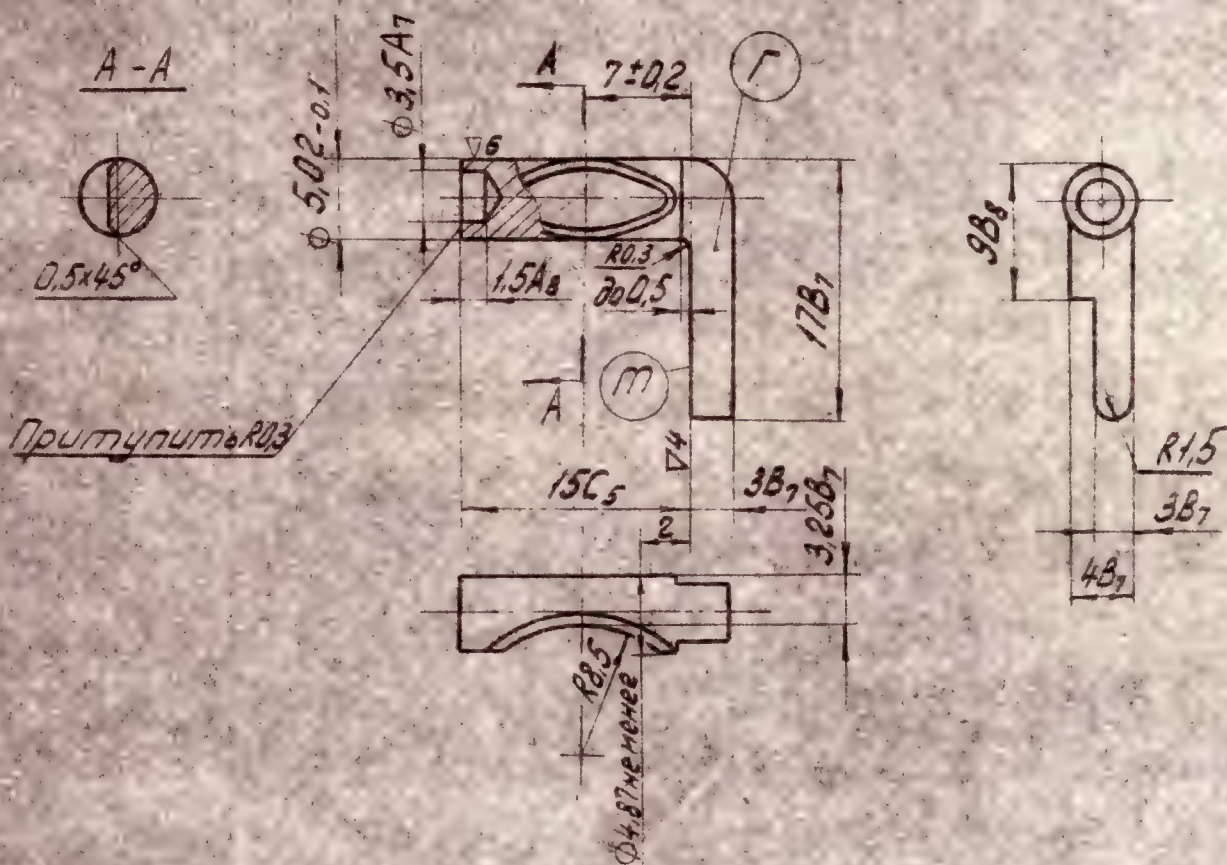


3-24344

▽5 остальное

соединения  
разножелезные

РАЗНОЖЕЛЕЗНЫЕ ВОСПРЕЩАЮТСЯ



1. Дстрые ребра притупить  $R=0.3\text{мм}$ .
2. Закалить HRC 32-37.
3. Покрытие Хим. Фос. прм.

3-24344

6771

Чека

1-28

кольца цевья

Колосников  
Харьков  
Харьков  
Косарева  
Шерстобит  
Домбуров

71265  
187265  
ГОСТ 1051-59

Б

2,7

2,4



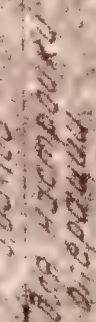
карных 2/хп-65

шур 24/хп-66

шур

защитное

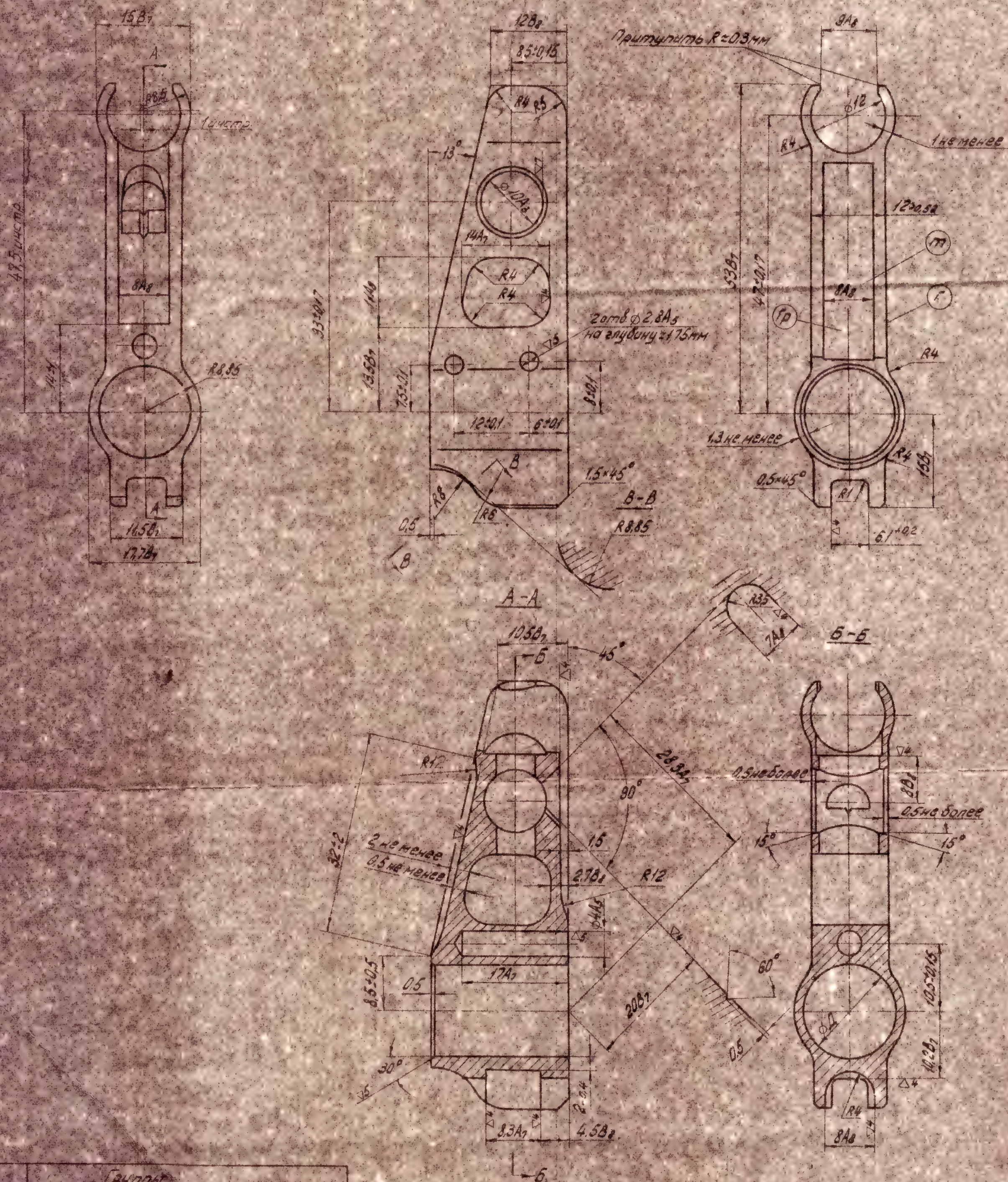




Номер группы классифи-  
Количество деталей с диаметром посадочного мес-  
та по размерам I и II группы определяется потреб-  
ностью сборки. В отдельных случаях допускается из-  
готовление деталей с размерами по 0 и III группам.  
При этом детали подаются на сборку в комплекте  
с деталями соответствующей группы, а проверка  
пространственных допусков должна производиться  
калибрами, рассчитанными на диаметр посадочного  
места по 0<sup>90</sup> и III группам.  
Для ЗЧП размер D<sup>90</sup> выпадать по I группе.

[illegible]

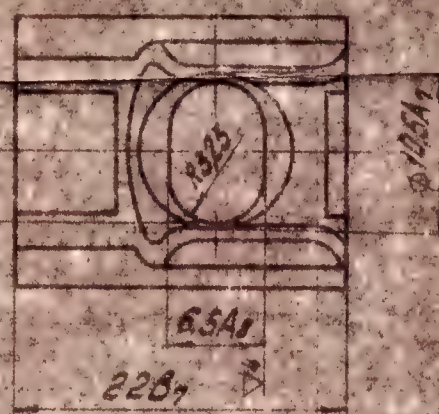




Diameter	1247761			
	0	1	2	3
A	14.465 <sup>+0.015</sup>	14.5 <sup>+0.015</sup>	14.515 <sup>+0.02</sup>	14.58 <sup>+0.02</sup>

Гомеопатический кабинет

Количество деталей с диаметром посадочного места по размерам 1, 2 группы определяется погрешностью сборки. В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами  $0^{+0.1}_{-0.1}$  и III группам. При этом детали подаются на сборку в комплекте с деталями соответствующей группы, а проверка пространственных допусков должна производиться калибрами, рассчитанными на диаметр посадочного места по  $0^{+0.1}_{-0.1}$  III группам. Для ЗУП размер D выполнять по I группе.



1. Внутренние углы R=0,4мм
2. Острые ребра притупить = 0,3мм
3. Закалить HRC35-40
4. Наружные поверхности полировать по эталону

[illegible]



составлен  
13.01.66

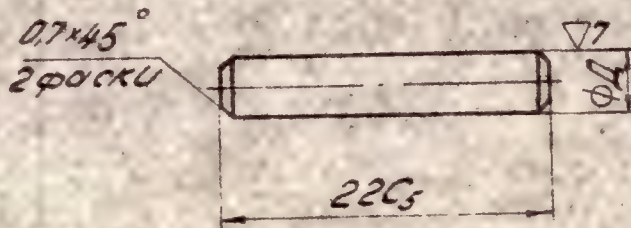
1-34



3-24344

▽5 остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



Диаметр	Группы	
	I	II
Д	4Пp1/3	4,03Пp1/3

Количество деталей по группам определяется потребностью сборки.  
Для ЗУП размер "Д" выполнять по II группе

1. Закалить HRC 42-48
2. Покрытие Хим. Окс.

3-24344

671

Штифт  
колодки  
прицела

1-34

Калашников

Харьков

Харьков

Косарева

Шерстобит

Данбуров

Сталь 50

ГОСТ 1051-59

6

24

2.1

1

1



Курдюков 12.01.65

шп. 24/41-642

0107



освещено  
 18.01.66

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

1-35



3-24344

ОСТАЛЬНОЕ

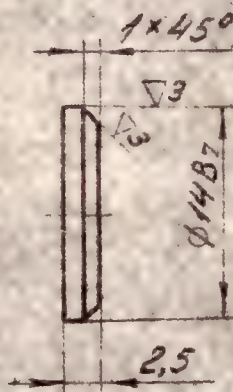


Рис. 18.01.66

Шутов 24/1-66

0109

3-24344

БП1

1-35

Шауба

Калашников  
 Харьков  
 Харьков  
 Косарева  
 Шерстобит  
 Дандуров

Лист  
 Б 2,5 ГОСТ 3680-57  
 II H40 ГОСТ 914-56

Б

2,9

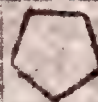
2:1





соединяется  
с осью  
15.07.66

1-36

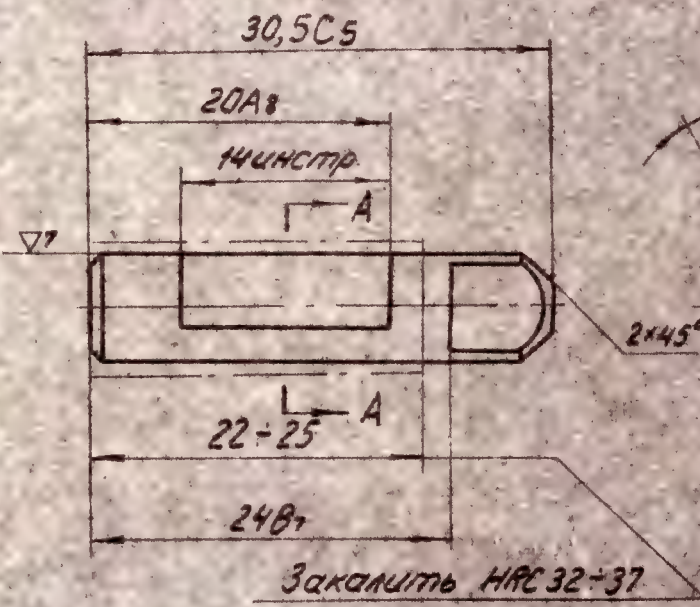
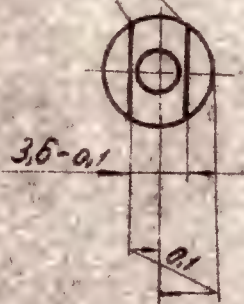


3-24344

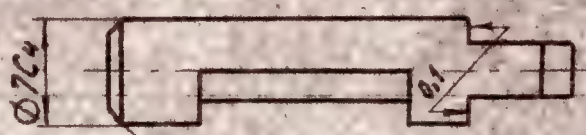
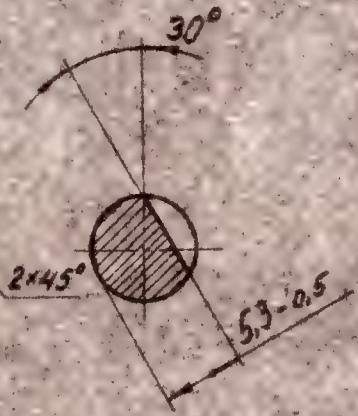
▽5 остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

Ребра притупить  
фаской 0,5×45°



A-A



Допускается фаска 0,5×45°

Острые ребра притупить ≈ 0,3мм

черных 2/XII-652

шурб 24/XI-662

3-24344

6П1

Стержень

1-36

ЧЕРН

Б

9,5

2,1

Сталь 40

ГОСТ 1051-59



Контроль	Калашников	24.11.65
Проверка	Харьков	18.12.65
Нормировка	Харьков	18.12.65
Нормировка	Косарева	18.12.65
Нормировка	Щербаков	18.12.65
Нормировка	Александров	18.12.65

Д.И.И.И.И.И.



соединяемо  
фланцы  
181245

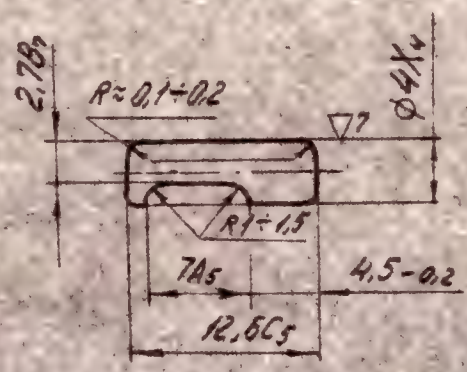
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

1-37



3-24344

▽5 остальные



1. Закалить HRC 37-44.
2. Покрытие хим. фос. лак.

черных 2/II-662

шпунт 24/II-662

0114

3-24344

671

фиксатор

1-37

муфты

Б

1

2:1

Калашников  
Харьков  
Харьков  
Косарева  
Шерстабит  
Пандуров

Сталь 50  
ГОСТ 1051-59



Основной



1-38

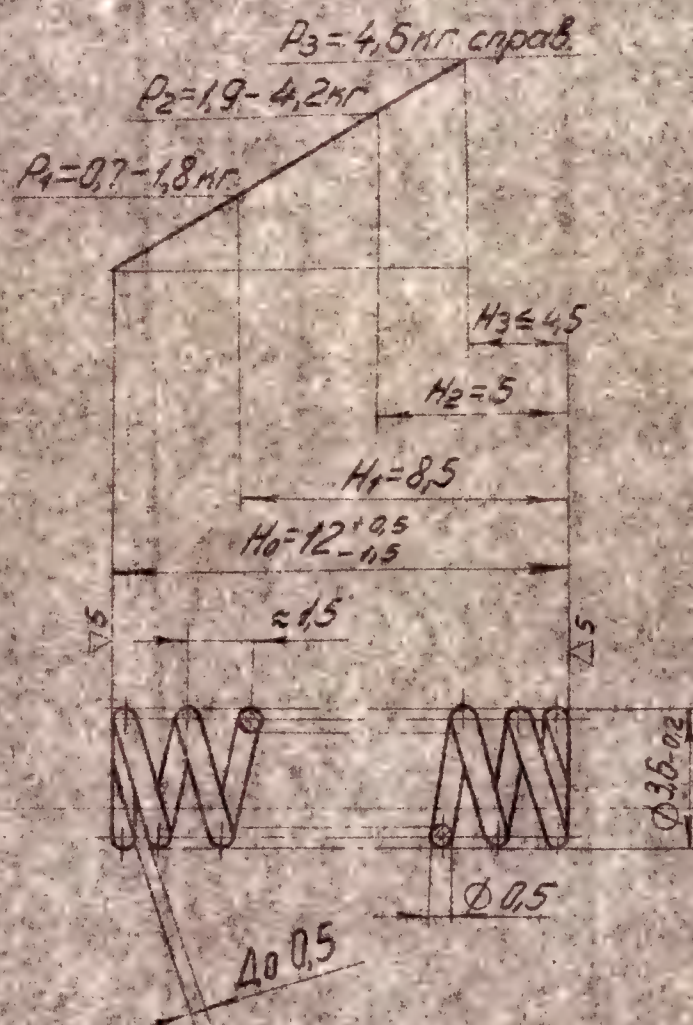
3-24344



Средств

Средств

РАЗМЕРНЫЕ ВОСПРЕЩАЮТ



Остальное

Число рабочих витков	$n$	6
Число витков полное	$n_1$	$8 \pm 0,5$
Направление наводки пруж.	—	правое
Диаметр по гильзе	$d_g$	4
Длина развернутой пружины	$L$	76

- Отпуск
- Напряжение пружения от  $P_3$  тах при  $G = 8000 \text{ кг/мм}^2$
- Концы пружины поджать и по  $1/4$  витка сошлифовать.
- Испытание в "невале" при статии до соприкосновения витков в течение

 $240^\circ - 260^\circ$  $\tau = 1,74 \text{ кг/мм}^2$ 

12 часов

3-24344

6П1

Пружина  
фиксатора  
муфты

1-38

Б

0,15

5-1

Проволока I-0,5  
ГОСТ 9389-60

Черный 2/1/2 10/10/10

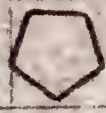
Шуруп 24/1/2 66/1

ОНЗ



составлено  
Резинов  
15.01.66

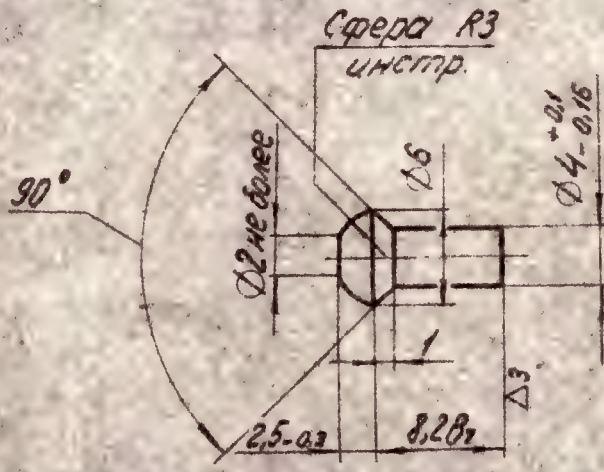
1-47



3-24344

ОСТАЛЬНОЕ

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



1. Острые ребра притупить.
2. Покрытие хим. фос. прм.

Выдаётся 24/II-66

0113

3-24344

6/71

заклепка  
вкладыша

1-47

Колесников  
Харьков  
Харьков  
Косарева  
Шерстобит  
Дандуров

Проволока 3,9-25  
ГОСТ 5653-51

Б 1,4 2-1



Резинов 21.8.65.



Допускаются выскы

[illegible]





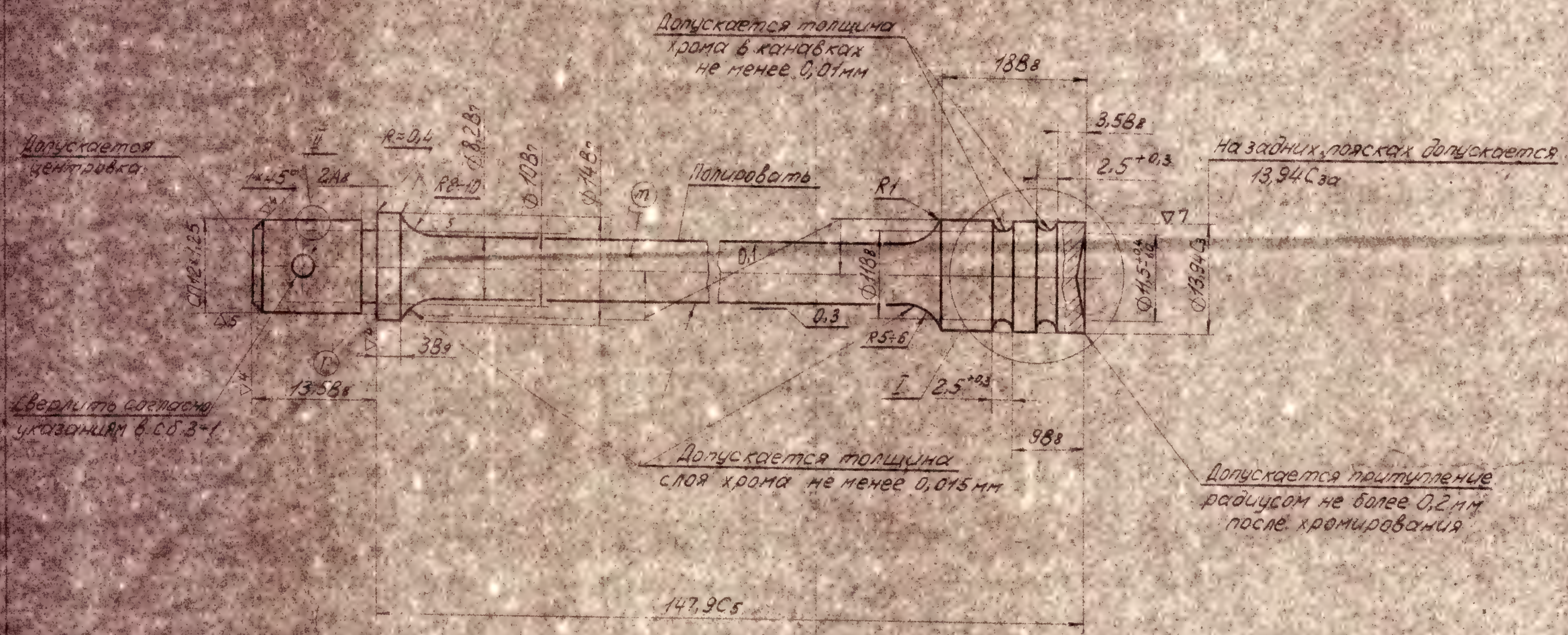


РАЗМЕРЫ В ММ

3-2

3-24344

остальное



согласно СБЗ-1

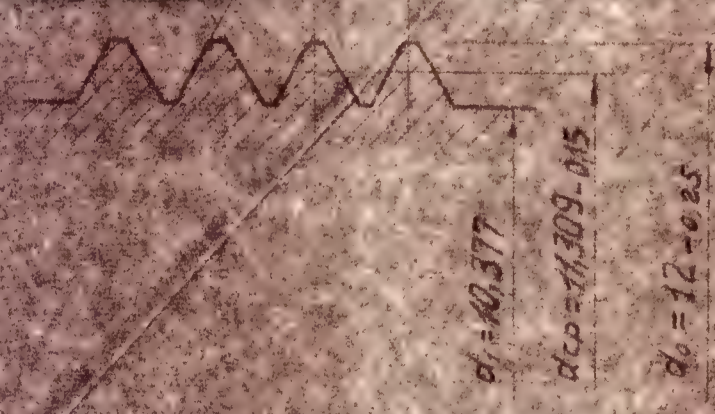


Полировать

Ленточка на торце хромируется одновременно с остальной поверхностью. При дефектах хромового покрытия на ленточке допускается подрезка торца с удалением хрома.

Полировать

1. Наружную поверхность кроме резьбовой части и передней вогнутой поверхности хромировать. Толщина слоя хромирования не менее 0,02 мм.
2. Закалить HRC 35-40. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0,2 мм.
3. Стержень штака и передний торец полировать по эталону.



СБЗ-1

3-24344				671		
Шток				3-2		
ММ	КОД	№ Рок	Полн	Литера	Вес	Насит
Вед. кон. Карков				Б	84	2-1
ММ. Боре Карков				Лист 1	Лист 1	
Нар. кон. Карков				Сталь 50 Р		
ММ. кон. Карков				40 5314-57		
ММ. кон. Карков						



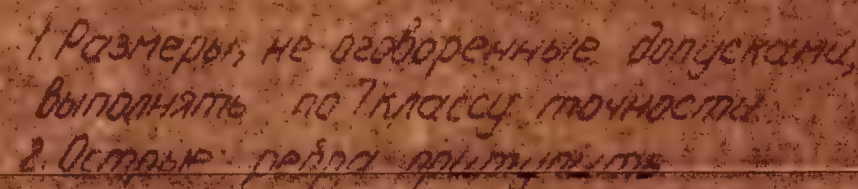
M5.1

17-11  
25-4

▽5 остаточное







3-24344		6/71	
Направляющая		4-1	
возвратной			
пружины			
Стать 50			
ГОСТ 1050-60			
Технический			



Заказ № 1/11-652

Исполн. 24/11-662

0119

составлено  
15.08.66

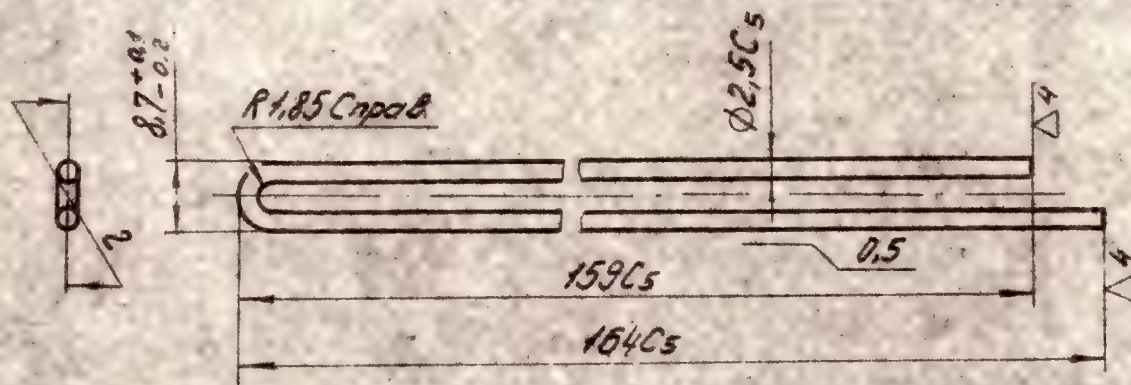
РАЗМЕРНЫЕ ВОСПРЕЩАЮТСЯ

4-2



3-24344

остальное



3-24344

БП1

Стержень

4-2

направляющий

Б

10,4

1:1

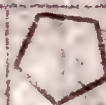
Капашников  
Харьков  
Харьков  
Харькова  
Шерстобит  
Дандуров

Проволока 2,5-50  
ГОСТ 1982-50





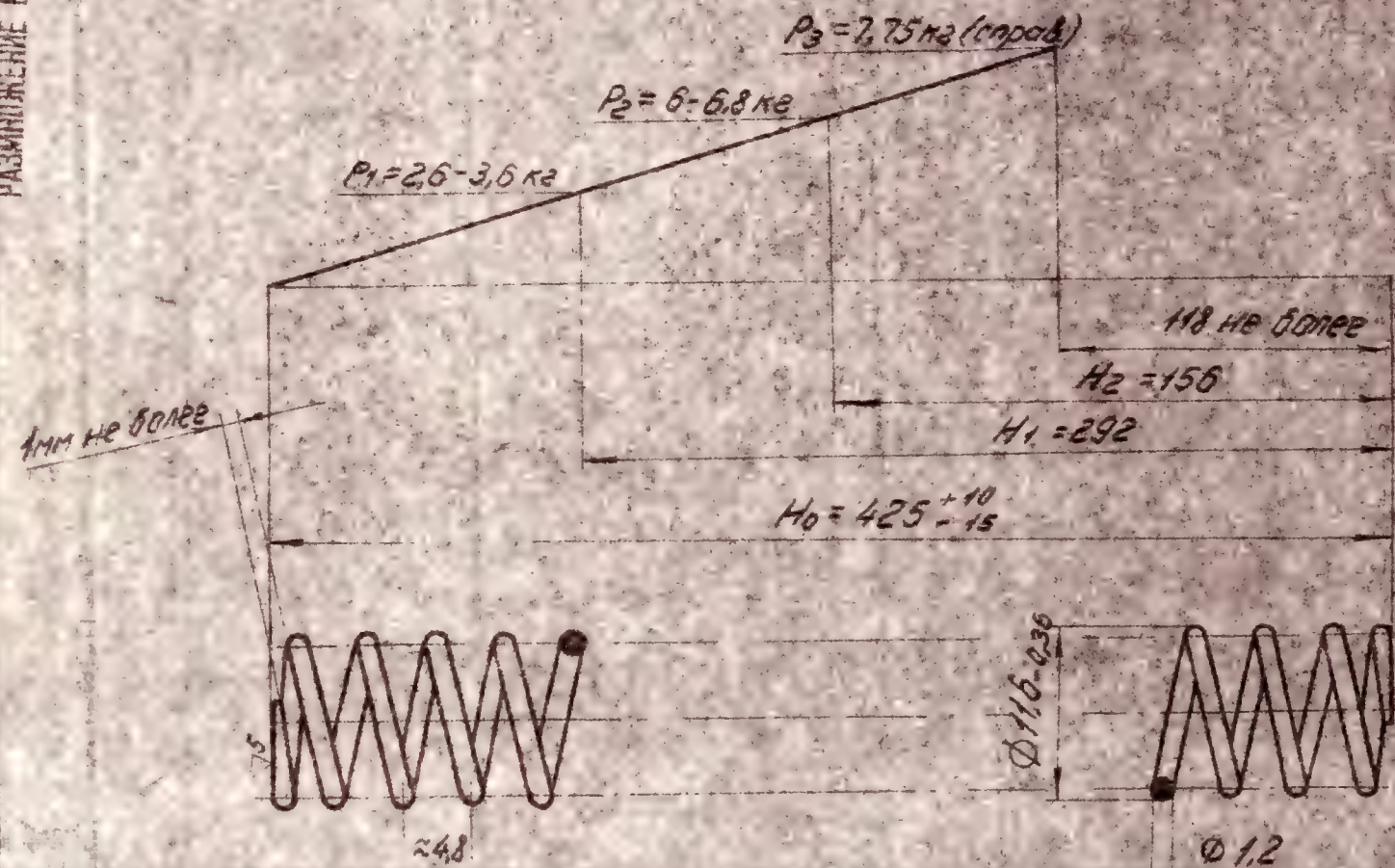
4-3



3-24344

отмечено  
визуально  
15.01.66

РАЗМЕРЫ НЕ ПОСТРЕЩАЮТСЯ



остальное

Число рабочих витков	$n$	30
Число витков полное	$n_1$	$92 \pm 2$
Направление намотки пружин		прав
Диаметр по гильзе	$d_2$	12
Диаметр по стержню	$d_0$	8,8
Длина развернутой пружины	$L$	3100

- Отпуск
- Напряжение кручения при  $P_3 \text{ max}$
- Концы пружины пригнать
- Испытание в "небале" при статии до соприкосновения витков в течение 24 часов
- Испытание на вибрации 30000 циклов до  $H_2$  подвергается 2% пружин от партии.
- Контрольное определение усилий  $P_1$  и  $P_2$  производится методом постепенного нагружения пружины, поджимая до  $H_1$ , затем до  $H_2$  и фиксируются показания усилий. Проверка производится на специальном приборе.

$240^\circ - 260^\circ$   
 $\tau = 105 \text{ кг/мм}^2$

3-24344

671

Пружина  
возвратная

4-3

Б 25

Проволока Т-12  
ГОСТ 3389-60



0120

24/II-66: Шум

не вкл 24/II-66:



0424

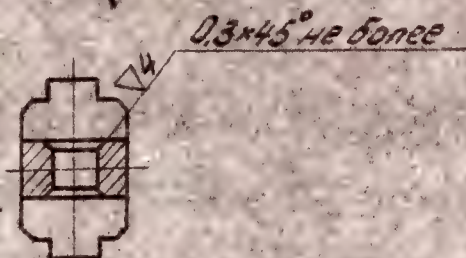
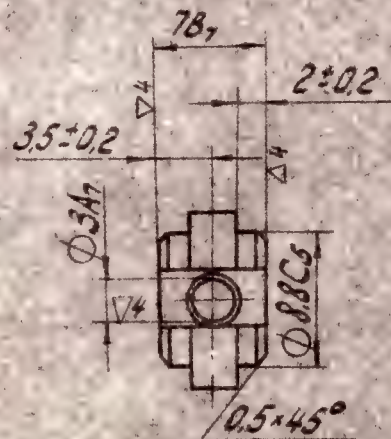
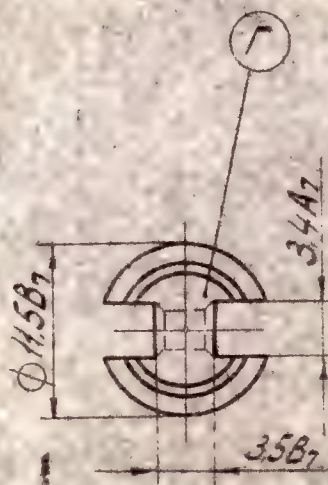
РАЗНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

ク-ク



3-24344

▽5 *остальное*



1. Острые ребра притупить  $\approx 0,3$  мм.
2. Закалить HRA 69-73
3. Покрытие Хим. Фос. лак

3-24344

674

4-4

Мурта

Хорошихов  
Хорохов  
Харьков  
Хосарева  
Шерстобит  
Дондуров

Сталь 50

FOCT 1051-59



26

24





3-24344

4-5

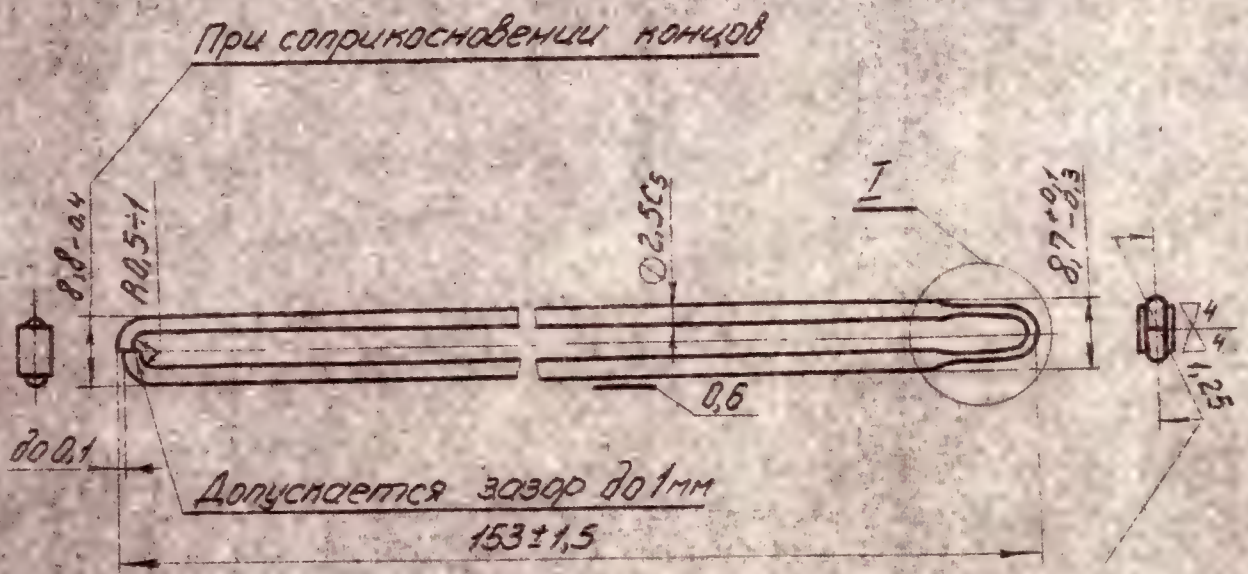


∞ остальное

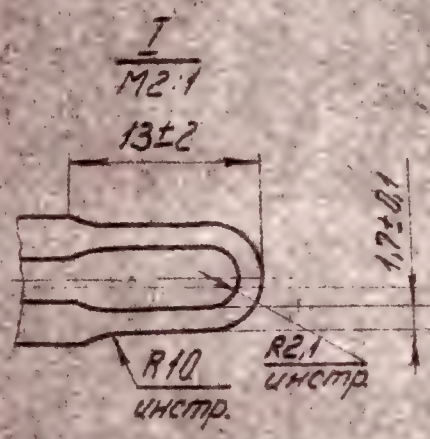
составлено  
15.04.88

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Исполнитель 30.04.88



Допускается спиральность



1. Закалить HRC 37-44
2. Допускаются следы роликов при рахтовке проволоки по эталону
3. Покрытие хим. фос. лак

3-24344

6П1

4-5

Стержень

0122

Исполнитель 24/04/88

Калашников  
Харьков  
Харьков  
Хосарева  
Шерстобит  
Андреев

Проволока 2,5-50  
ГОСТ 1982-50

Б

10

1:1







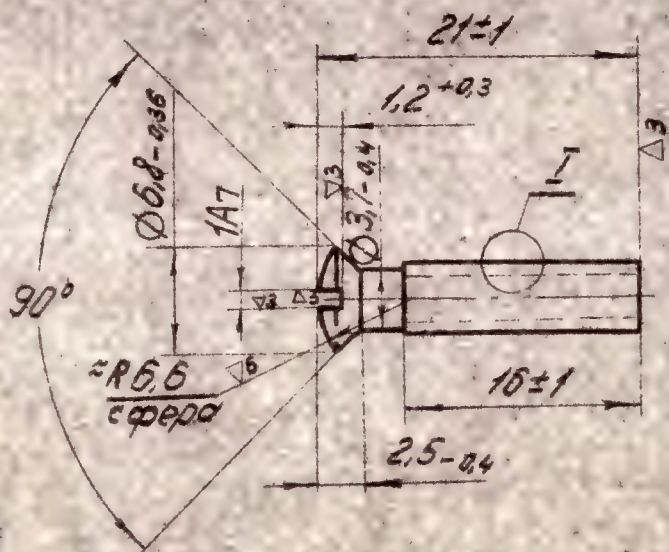


5-4

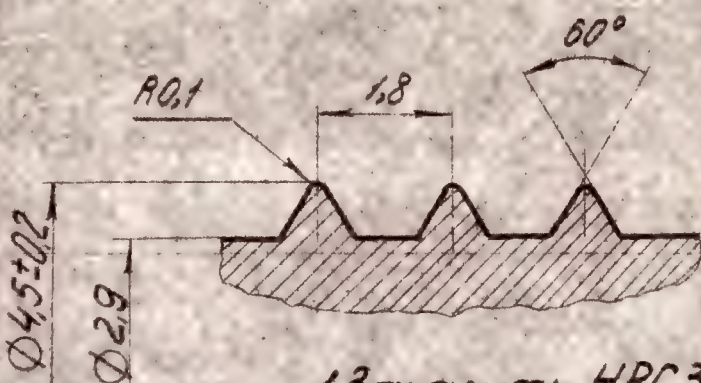


3-24344

▽5 остальное



I  
M10-1



1. Закалить HRC32-40
2. Покрытие хим. фос. лам
3. Допускается смещение головки со шлицем или шлица относительно стержня 0,3мм.

3-24344

671

Шуруп

5-4

антиабки

6 1,8 21

Сталь 35  
ГОСТ 1051-59



Калашников  
Харьков  
Харьков  
Косарева  
Шерстобит  
Ландуров

0124

Шуруп 24/10-662

Вульфрей-1/10/08

Купчик 30/10/03

составлено  
30.10.03

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

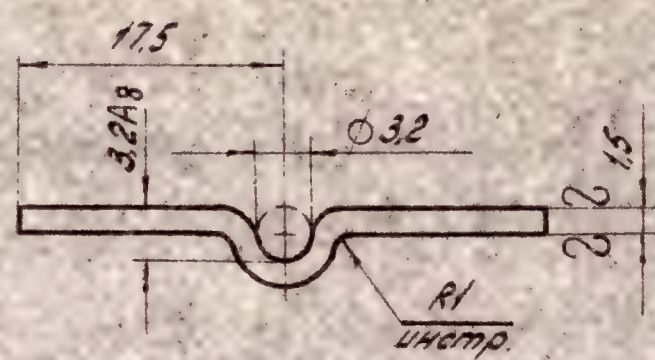
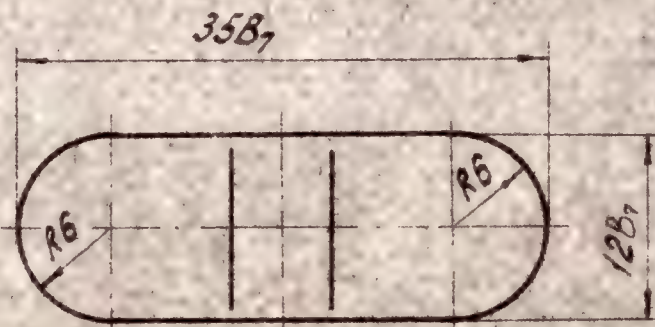


17270

Секретарь  
Губернатор  
1806.

# ПРАЗДНОВАНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

▽3 *остальное*



Острые ребра притупить  $\approx 0,3$  мм

1859-1860

Улгыз 24/xi-668.

0125

3-24344

Пластина  
верхняя

674

5-6

Калашников Год  
Харьков 1865  
Харьков 1865  
Хосарева Косару 1865  
Щерстобиль 1865  
Дамбуров 1865

Лента 40-С-НО-1,5  
ГОСТ 2284-43

19

5

24





Составлено  
Составлено  
15.01.86

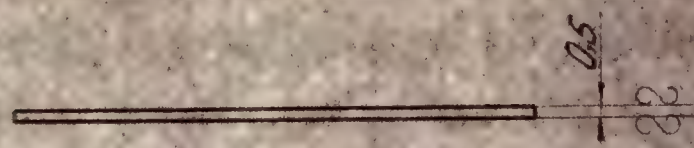
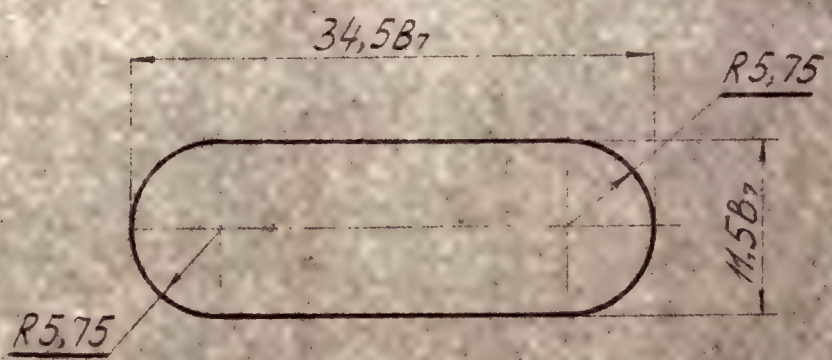
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

5-12



3-24344

▽ 3 остальные



Острые ребра притупить  $\approx 0,3$  мм

Результат 1/10-85

Шурик 24/1/86

0126

Калашников  
Харьков  
Харьков  
Косарева  
Шерстобит  
Андреев

3-24344

Пластина  
НИЖНЯЯ

677

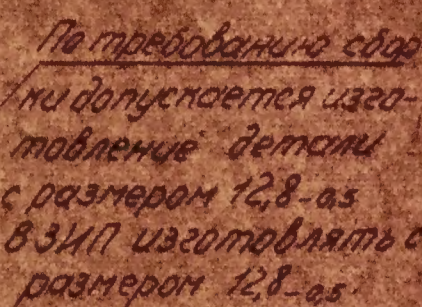
5-12

Б	2,8	2,1
1	1	

Лента 40-С-НО-0,5  
ГОСТ 2284-43



▽ 25 остальные



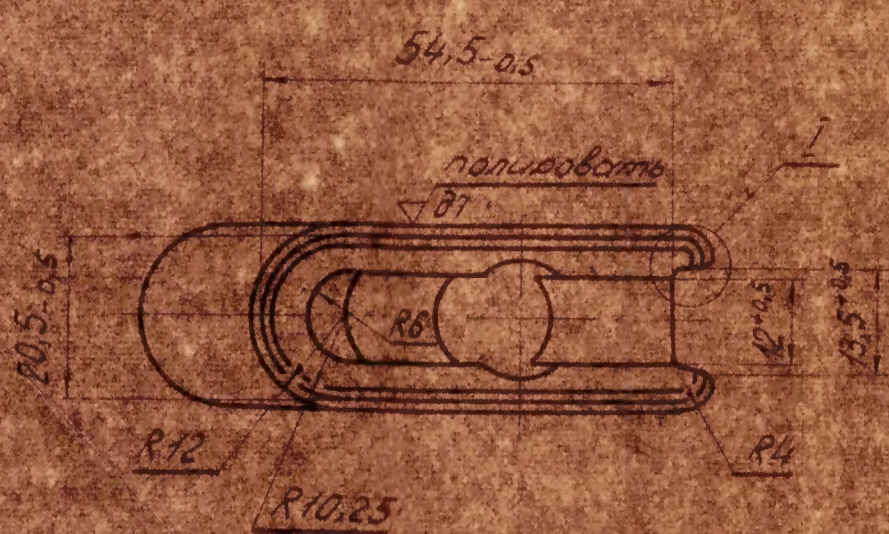
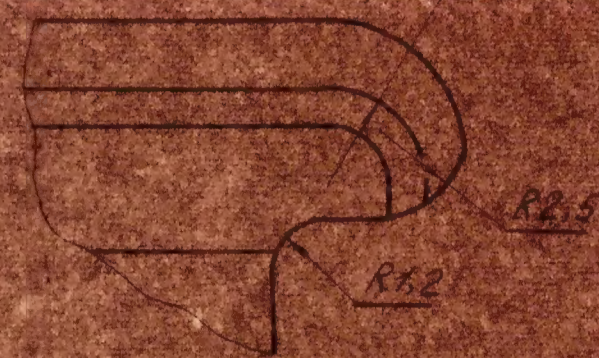
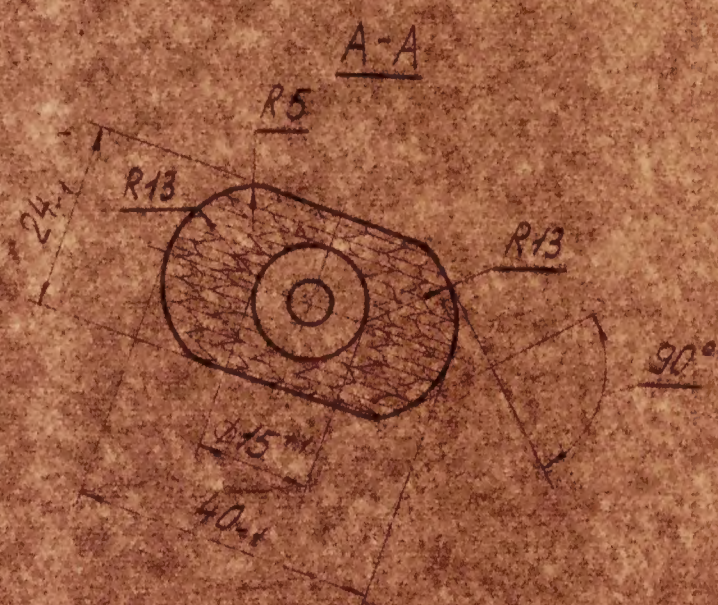
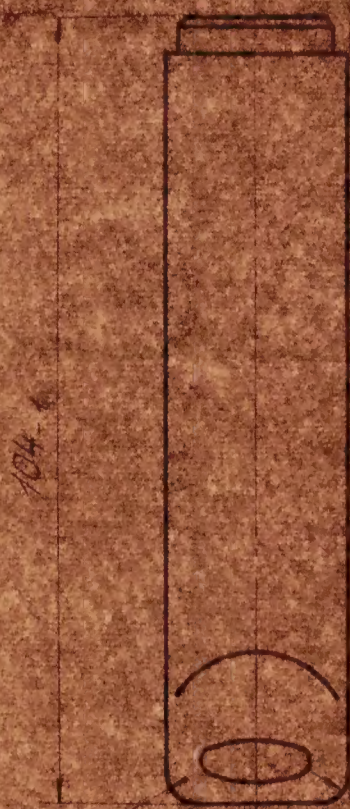
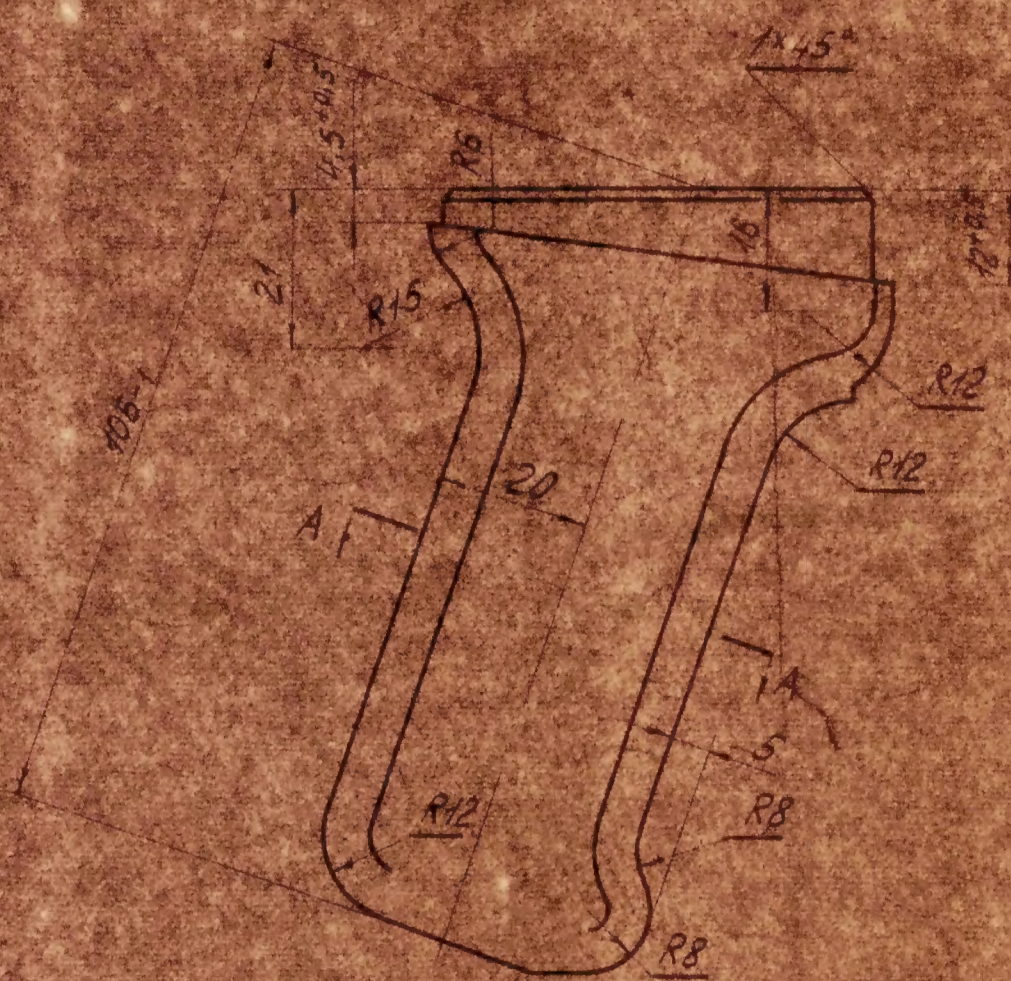
Допускается неслияние  
плоскостей в пределах  
допуска

1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 3 классу точности ГОСТ 6449-53.
2. Заготовка склеивается из трех пластин под прессом. Для склейки применяется смола марки ВИАМ-Б. ТУМХП №477-41.
3. В отдельных случаях по требованию сборки для установки на изделие с таким сочетанием допусков допускается изготовление деталей с длиной 160,8-0,5 мм.
4. При обмере приволинейных поверхностей контурным калибром су 311,5 мм не должен входить.

			3-24344		5/11	
			Цевье		5-1	
Канат <del>Канатный</del> без кан. <del>Канат</del> на <del>дверях</del>					Номер <b>Б</b>	Вес 94
Дверь <del>Канатная</del> на <del>кан.</del> на <del>кан.</del>			Дверь <del>Канатная</del> на <del>кан.</del> на <del>кан.</del>		Дверь 11	Дверь 11
Дверь <del>Канатная</del> на <del>кан.</del> на <del>кан.</del>			Дверь <del>Канатная</del> на <del>кан.</del> на <del>кан.</del>		Дверь 11	



▽ 85 остальные



Кривая от изометризма допоставляет  
плоское дно.

1. При обмере наружных криволинейных поверхностей контурным калибром шириной 65 мм не должен входить.
2. Пропитанность смеси составов смеси ГОСТ 14238-66 марки Б (или Г) и ГИХХИ-БД (или БД) со скиндаларом ГОСТ 14234-66 (или со скиндаларом жидкоакриловым МРЭУ-Б-1-8-64).
3. При работе с лаком марки ВК-1 ГОСТ 14238-66.

[illegible]



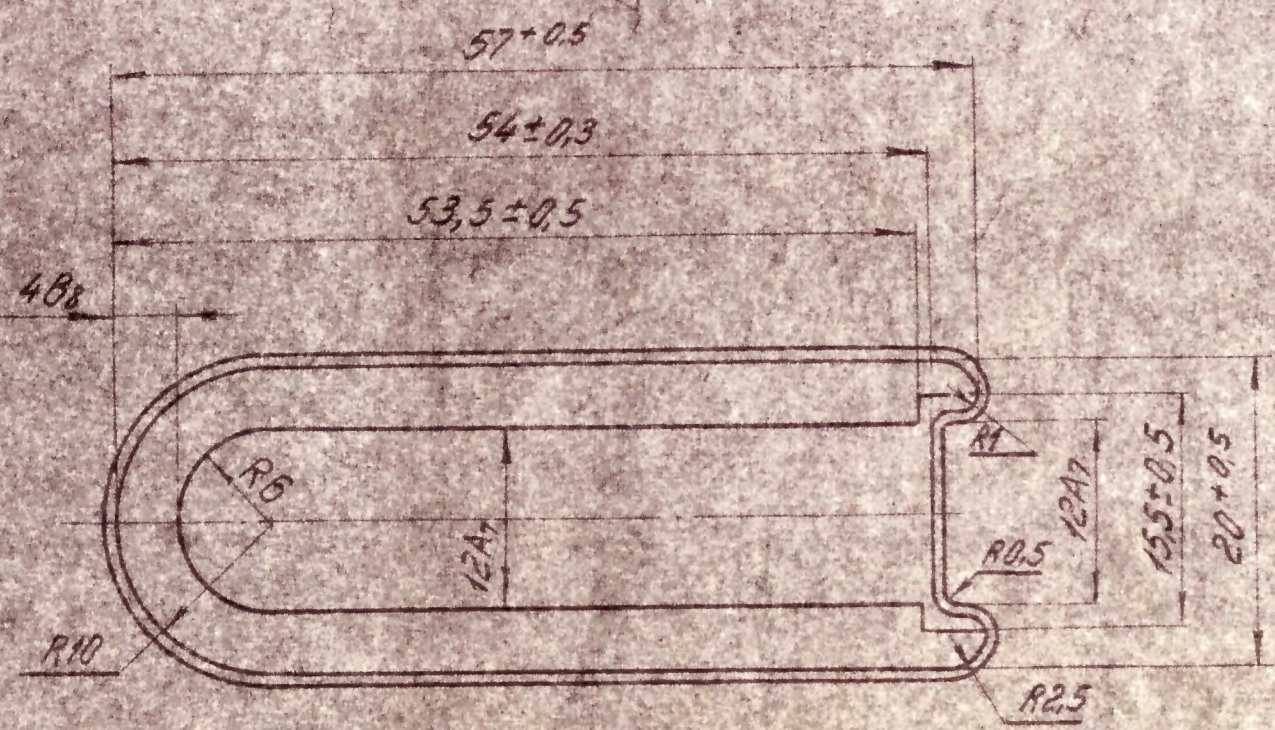
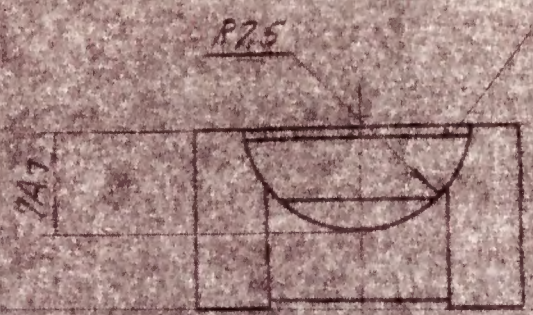
8-8



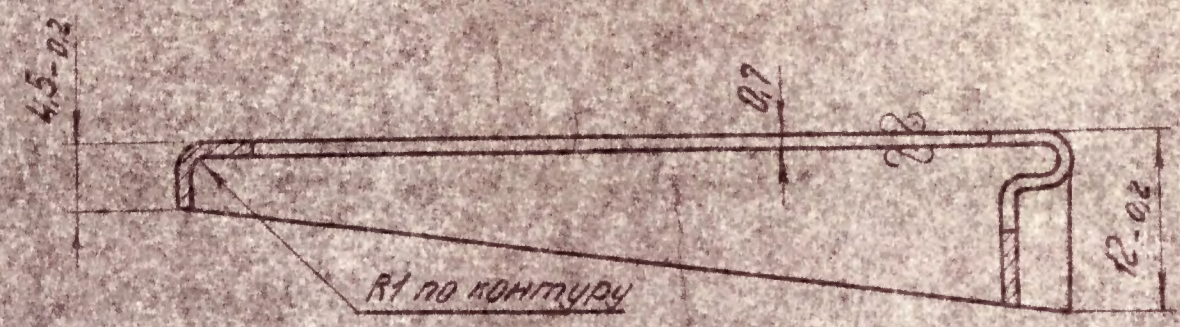
1. 0.10 0.05

РАЗМЕРЫ НЕ ПОСРЕДСТВЕННО

Допускается вогнутость до 0.5 мм  
выпуклость не допускается



▽ 4 остальных



1. Острые ребра притупить  $\approx 0.3$  мм
2. Покрытие хим. фос. лан

3-24344				6П1		
Наконечник				8-2		
рукоятки						
Лист 5.0.7 ГОСТ 3680-57				Б	6	21
Лист 8.1.20 ГОСТ 914-56						





Инвентаризация 30/10/15

Кухня 65-1/10-65

Итого 24/10-66

0130

Колосников  
Харьков  
Харьков  
Косарева  
Шерстобити  
Фондур

3-24344

Шайба

Лист Б1 ГОСТ 3680-57  
IIH40 ГОСТ 914-56

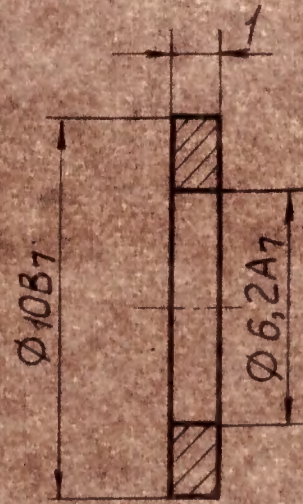
6П1

8-4

Б

0,4

5:1



1. Острые ребра притупить
2. Покрытие хим. Фос. прм.

3-24344

4-8



2

осеннее  
летнее  
15.01.66

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.